

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
264-12-153

СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ
НА 300 МЕСТ

АЛЬБОМ-III
ЧАСТЬ II

14748 - 05
ЦЕНА 4-18

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

264-12-153

СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ
НА 300 МЕСТ

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом 0 — материалы для привязки, чертежи нулевого цикла работ

Альбом I — архитектурно-строительные и технологические чертежи

Альбом II — санитарно-технологические, электротехнические, слаботочные и чертежи автоматики

Альбом III — чертежи по кинотехнологии, электроакустике, кинотехнике, часть I — постановочному освещению, сценическим электроприодам и режиссерской сигнализации

Альбом III — механическое оборудование

часть II

Альбом IV — изделия заводского изготовления

Альбом V — нестандартное оборудование

Альбом VI — сметы

Альбом VII — заказные спецификации

Альбом - III

часть II

УТВЕРЖАЕН
ГОССТРОЕМ РСФСР
НА СТАДИИ ТЕХНОРАБОЧЕГО ПРОЕКТА
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ОТ 29 АПРЕЛЯ
1977г. № 39

РАЗРАБОТАН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
РОСГИПРОИНСЕЛЬСТРОЕМ
ПРИКАЗОМ №102 ОТ 4 НОЯБРЯ 1977г.

РОСТОВСКАЯ ОБЛАСТЬ		Г. МОСКВА	
Р.К. МАСТ. И.И.	П.Р. МА. И.И.	С.С. ПАХ. И.И.	Л.В. КОПИРОВАЛ
С.А. И.И.Ж.	П.Р. МА. И.И.	С.С. ПАХ. И.И.	Л.В. КОПИРОВАЛ
Г.А. СПЕЦИАЛИСТ	РАЗРАБОТАЛ	С.С. ПАХ. И.И.	Л.В. КОПИРОВАЛ
ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ	ПРОВЕРИЛ
И.И. КОПИРОВАЛ		И.И. КОПИРОВАЛ	
И.И. КОПИРОВАЛ		И.И. КОПИРОВАЛ	
И.И. КОПИРОВАЛ		И.И. КОПИРОВАЛ	
И.И. КОПИРОВАЛ		И.И. КОПИРОВАЛ	
И.И. КОПИРОВАЛ		И.И. КОПИРОВАЛ	

2. 7. Киноэкран

Для показа широкоэкранных и нормальных кинокартин на сцене-эстраде клуба запроектирован плоский киноэкран, подъемно-опускного типа.

Размер полотна экрана принят: Ширина 8,150; высота 3,48 м.

Рама экрана сварная из труб, подвешивается на хомутах к штанге штанкетного подъема.

Общий вес киноэкрана не превышает 300 кг. Полотно экрана прищуривается к раме экрана.

Подъем и опускание полностью уравновешенного противовесом киноэкрана производится вручную.

Предэкраным занавесом служит попланный занавес.

2. 8. Дымовые люки.

В задней стене сцены-эстрады выше колоосиков установлены два дымовых люка от площади сцены и отвечает требованиям норм.

Клапаны люков соединяются стальными тяговыми канатами к барабану лебедками.

При устранении задерживающей силы-натяжения тягового каната, происходит открывание люков под действием противовесов.

В открытом положении клапана люка принимают горизонтальное положение.

3. Технические условия на изготовление

3.1. Настоящими условиями определяются основные технические требования к качеству изготовления механического оборудования сцены.

3.2. Все детали в отношении материала, качества обработки, размеров и допусков, а также в отношении их сборки в узел должны соответствовать чертежам, настоящим

техническим условиям и соответствующим ГОСТам.

3.3. Внесение каких-либо изменений заводом-изготовителем в конструкцию отдельных узлов и для изделия в целом без согласования с проектной организацией не допускается.

3.4. Технология изготовления отдельных деталей и узлов разрабатывается заводом-изготовителем.

3.5. Приемка деталей, узлов и отдельных механизмов производится от завода-изготовителя.

3.6. Приемка заключается в проверке принятых при изготовлении материалов, размеров и допусков.

ПРОКАТНАЯ СТАЛЬ

3.7. Для изготовления деталей применяется прокатная сталь марок, указанных на чертежах.

3.8. Прокатная мартеновская сталь по своим химическим свойствам должна соответствовать требованиям ГОСТа.

Качество материала должно быть подтверждено сертификатами завода-поставщика.

3.9. Применяемая прокатная сталь, не должна иметь трещин, шлаковых включений, раскислений и прочих пороков.

3.10. Вся прокатная сталь, предназначенная для изготовления металлоконструкций и механизмов, должна быть предварительно тщательно выпрямлена.

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

3.11. Механическая обработка деталей должна быть выполнена в отношении размеров, допусков и качества поверхности в полном

соответствии с чертежами.

3.12. Обработанные поверхности не должны иметь задиры, забоины, царапины, следов дробления и механических повреждений.

Острые углы должны притупляться. 3.13. Шейки осей должны быть тщательно отшлифованы, без слоев дробления, забоин, задиров, царапин и т.д.

3.14. Резьбовые соединения должны выполняться по существующим стандартам.

Не должны допускаться сорванные нитки, искаженный профиль, неполная резьба, забоины, выхваты и т.п. На концах резьбы, как внутренних так и наружных, должны быть сняты заходные фаски.

3.15. При отсутствии допусков у сопрягаемых деталей, сопрягаемый размер у охватывающей детали должен иметь допуск со знаком плюс, а у охватываемой детали - со знаком минус в соответствии с допусками на свободные размеры до 500 мм по 7 классу точности ост 10ю, свыше 500 мм по 5 классу точности ГОСТ 2689-54.

СВАРКА

3.16. Сварку деталей металлоконструкций производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60 в соответствии с указаниями на чертежах.

3.17. Сварщики, допускаемые к работе по выполнению сварных соединений металлоконструкций, должны быть аттестованы в соответствии с правилами испытания электросварщиков и газосварщиков для допущения их к ответственным сварочным работам.

3.18. Сварные швы не должны иметь раковин, пережогов, наплывов.

3.19. После сварки швы должны быть очищены от окалины.

3.20. Детали после сварки должны быть выправлены соответственно с требованиями, указанными на чертеже.

ПОКРЫТИЕ И ОКРАСКА

3.21. Металлоконструкции должны быть окрашены.

3.22. Перед окраской окрашиваемые поверхности должны быть тщательно очищены от ржавчины, грязи, обезжирены и покрыты глифта-левым грунтом марки 138 по ГОСТ 4056-63.

3.23. Слои грунтовой краски должны быть полностью просушены и лежать ровным слоем без просветов, подтеков, пузырей и не давать отливов при надавливании на него пальцем.

3.24. Сварные швы после грунтовки прощаклевать лаковой шпаклевкой марки ЛШ-1 по ТУМХП 1805-48.

3.25. Подготовленные поверхности окрашиваются пентафталеовой эмалью светло-серого цвета марки 57 по ТУМХП 1805-48 за два раза.

КРЕПЕЖНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

3.26. Крепежные соединения должны соответствовать указанным на чертеже.

3.27. Не допускается шатание болтов и гаек на резьбе, а также установка болтовых соединений на швеллерах без косых шайб.

ПОКУПНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

3.28. Получаемые заводом-изготовителем со стороны покупные детали, узлы или изделия, входящие в изготавливаемое механическое оборудование сцены, должны полностью соответствовать общесоюзным стандартам, техническим условиям или стандартам соответствующих отраслей.

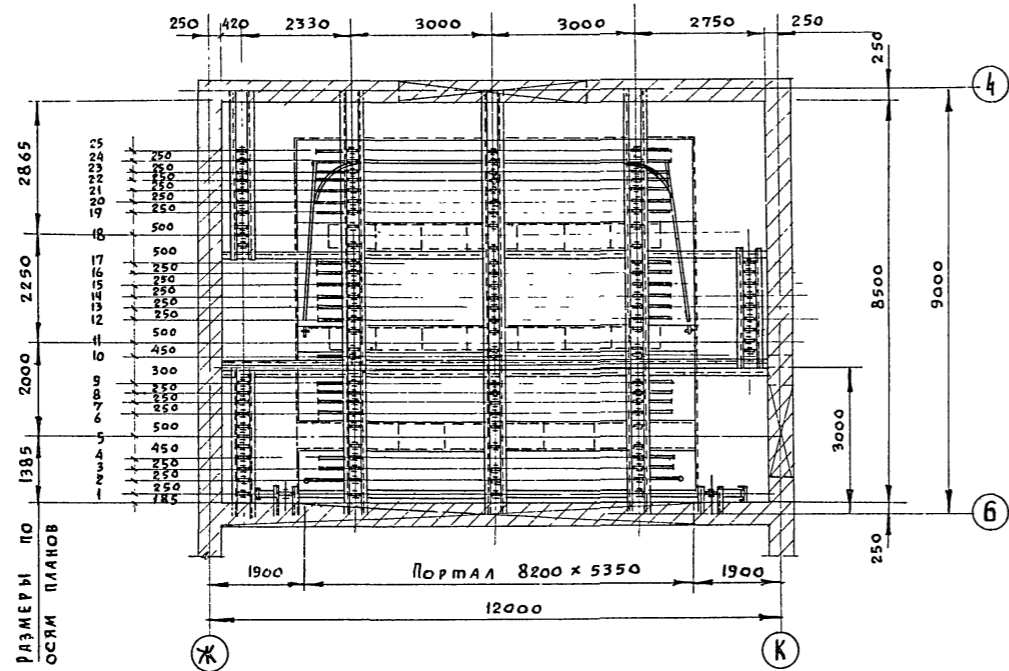
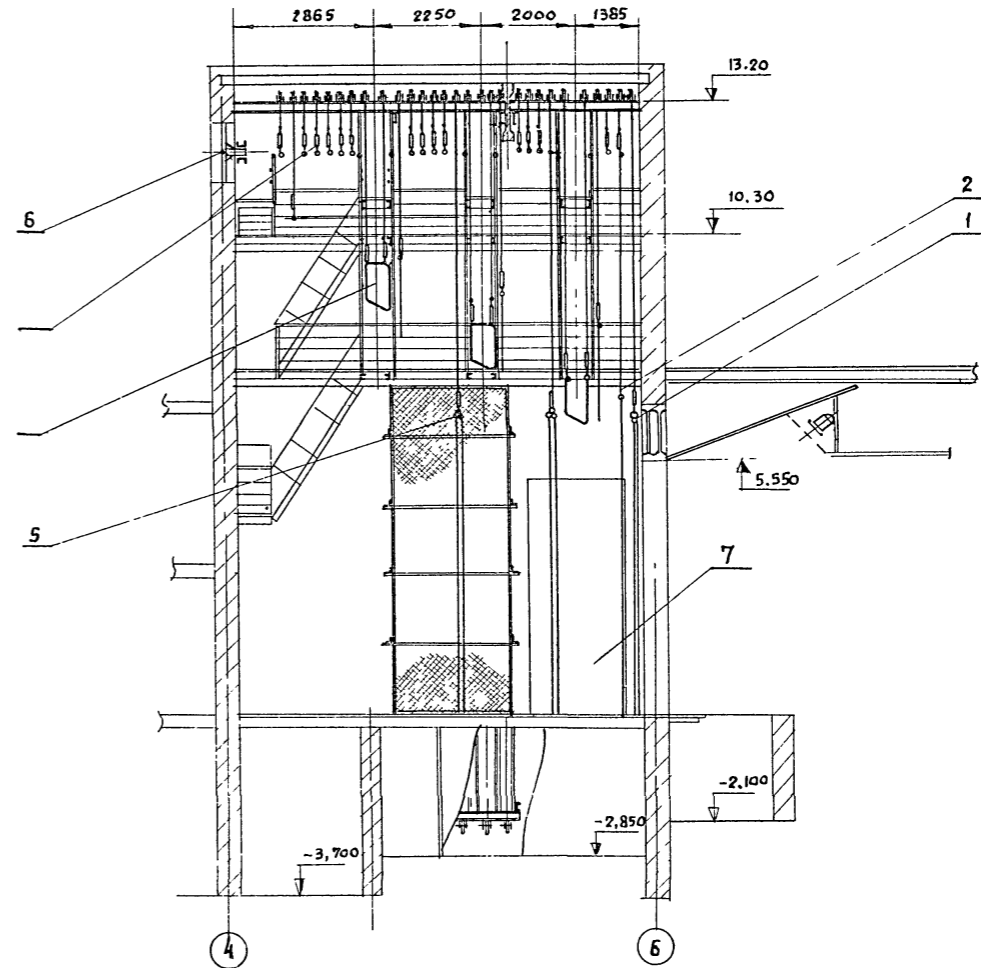
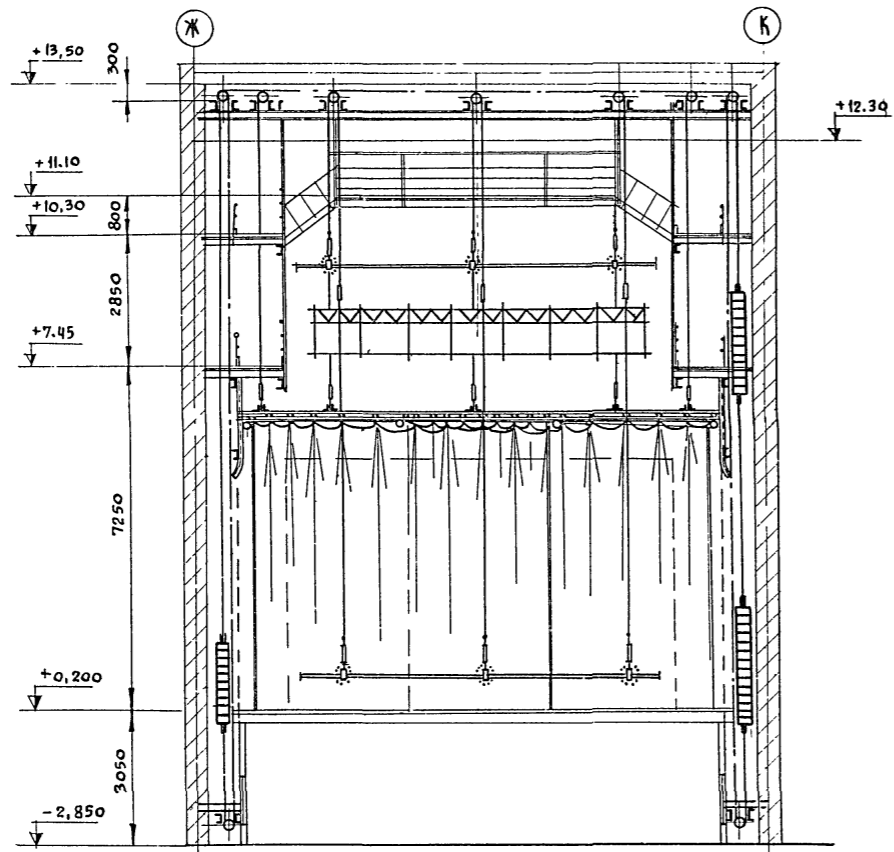
1976	СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153	АЛЬБОМ Ш ЧАСТЬ 2	Лист 2
------	-----------------------------------	---	---------------------------	------------------	--------

И.К.О.М.
И.А.Ф.Е.Р.О.В.А. Г.

Л.В. КОПИРОВАЛ

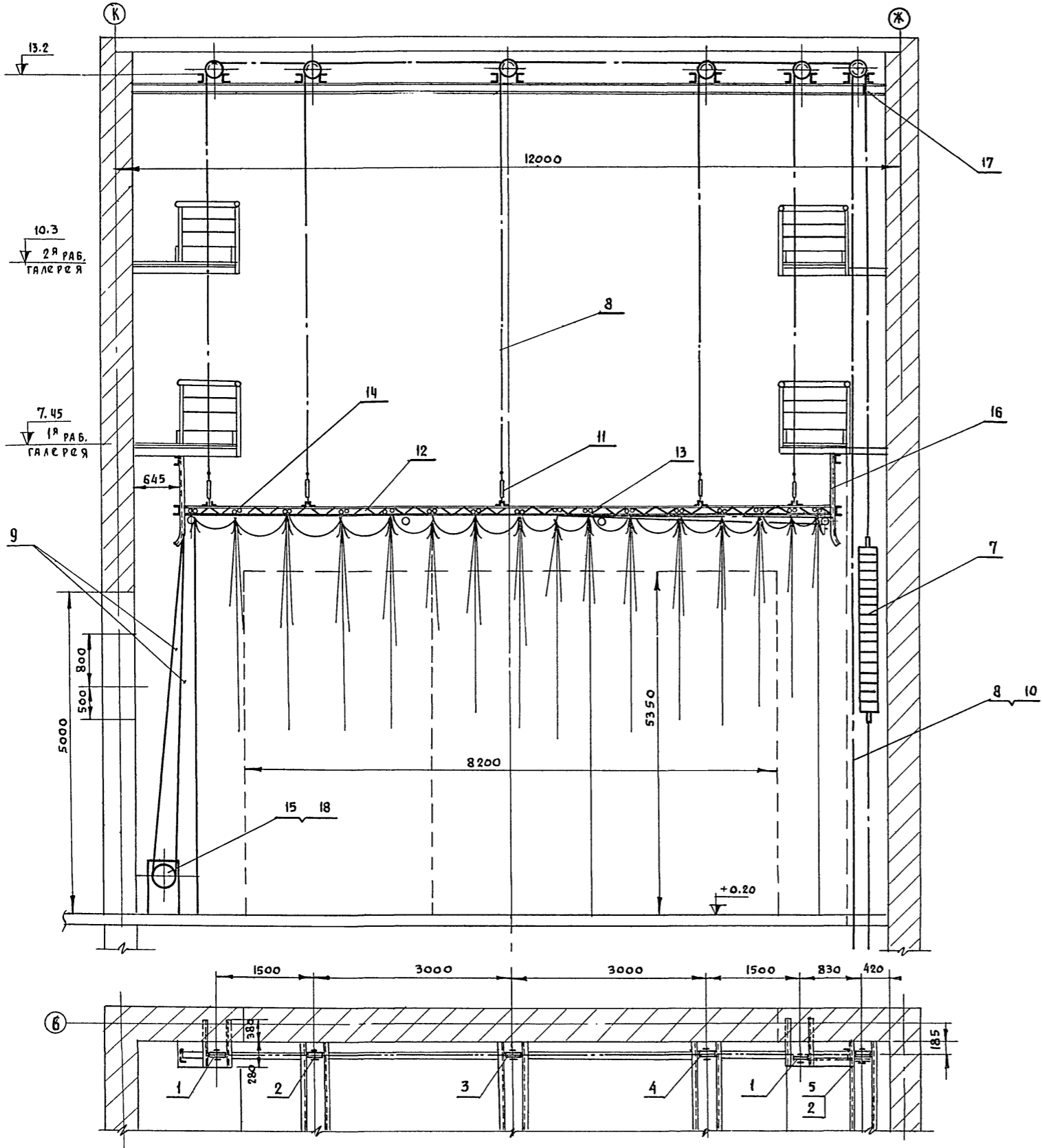
Г.А. СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ

Г.А. ДУСКВА

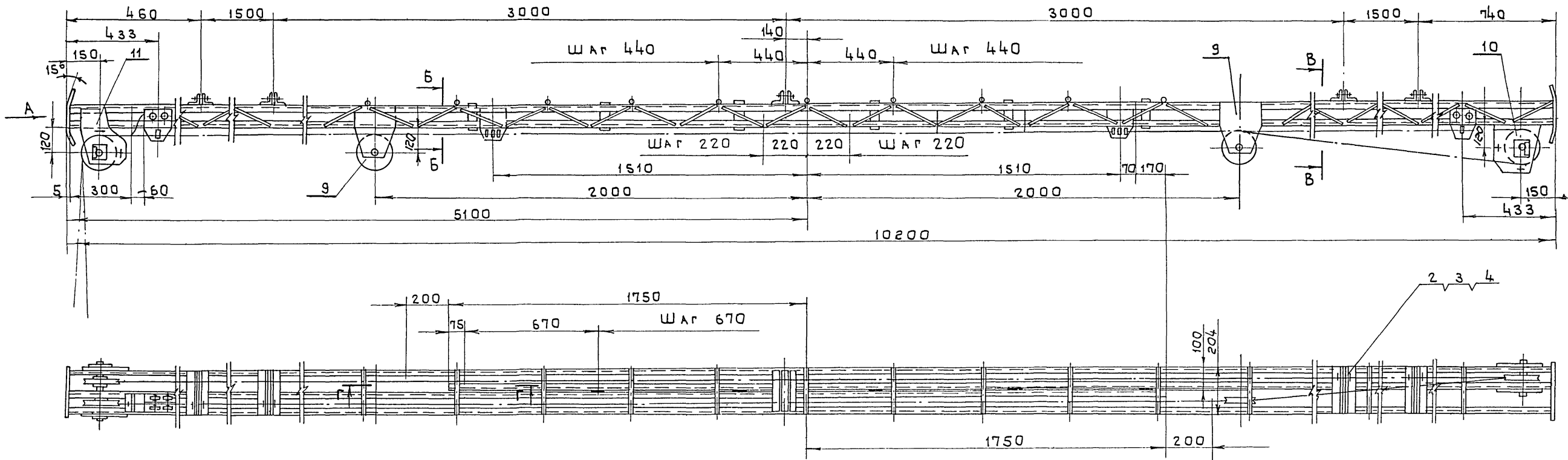


8	М25	Подъемный кинозран	1	СБ			
7	М38	Огнезащитная дверь	1	СБ			
6	М20	Установка дымового люка	1	СБ			
5	М30	Установка декоративных подъемов	1	СБ			
4	М9	Установка софитных подъемов	1	СБ			
3	М8	Полупланный занавес	1	СБ			
2	М7	Подъемно-опускной занавес	1	СБ			
1	М2	Установка антрактного раздвижного занавеса	1	СБ			
N дет.	Гост или N черт	Наименование	Кол.	Мат.	I эл.	Общ	Вес в кг

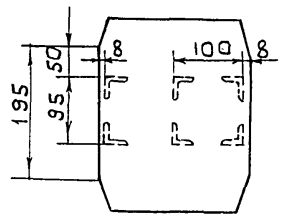
ПРОЕКТИРОВЩИК: МЕНШИКОВА Г.М.
 АЛФЕРОВА
 РУК. ГРУППЫ: ИЖ
 КОПИРОВА Л
 ЗАРУБИН И.И.
 ИВАНОВСКИЙ АВ.
 СКАВОНСКИЙ ИИ
 СОЛОДКОВ
 РУК. МАСТ. ЧА: П.А.
 СЛ. ИЖ. ПР-МА.
 ТА. СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТКА: П.А.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: МЕНШИКОВА Г.М.
 АЛФЕРОВА
 РУК. ГРУППЫ: ИЖ
 КОПИРОВА Л
 ЗАРУБИН И.И.
 ИВАНОВСКИЙ АВ.
 СКАВОНСКИЙ ИИ
 СОЛОДКОВ



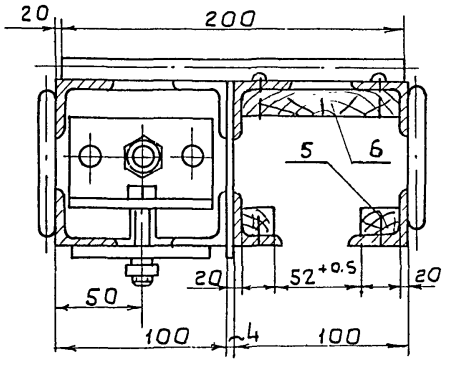
18	И473-65	Шуруп 12x65,36,01	4	См.3	0,065	0,26	
17	М-6	Зажим канатов	1	Сб.уз.	10,4	10,4	
16	8509-72	Уголок 50x50x5 L=1500	4	См.3	5,6	22,4	
15	50-357	Лебедака А.Р.3	1	"	-	135,0	
14	50-234	Каретка ведомая	16	"	2,0	32,0	
13	50-233	Каретка ведущая	2	Сб.уз.	1,0	2,0	
12	м ³	Дорога А.Р.3	1	Сб.уз.		228	
11	50-45	Стяжка	5	Сб.уз.	1,7	8,5	
10	483-55	Канат пеньковый белый ф 23,9	50м	пенька	0,43	13,76	
9	3070-74	Канат 3,3-1-Н-160	70м	см.ст.	0,036	2,8	
8	3070-74	Канат 6,5-1-Н-160	120м	см.ст.	0,143	21,1	
7	50-317	Противовес Q=800 кг	1	"	805	805	
6	50-152	Блок 1 ^{но} руч. ф 190 угловой	1	"	17,7	17,7	
5	50-154	Блок 5 ^{ти} ручьевый угловой ф 210	1	"	22,4	22,4	
4	50-148	Блок 4 ^х ручьевый ф 210	1	"	12,7	12,7	
3	50-146	Блок 3 ^х ручьевый ф 210	1	"	16,7	16,7	
2	50-145	Блок 2 ^х ручьевый ф 210	2	"	16,9	33,8	
1	50-142	Блок 1 ^{но} ручьевый ф 210	2	Сб.уз.	12,3	24,6	
N поз	ГОСТ или N черт	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Мат.	шт.	Общ. Вес в.кг	ПРИМ.
1	М-2	М-1	Установка антрактного раздвижного занавеса	1.	Сб.уз.		1.50
N дет.	N черт.	N сб черт.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Мат.	Вес	М



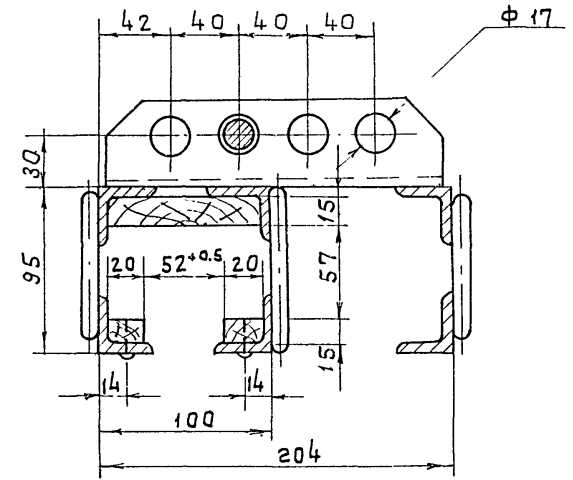
ВИД А
М 1:2



Б-Б
М 1:2

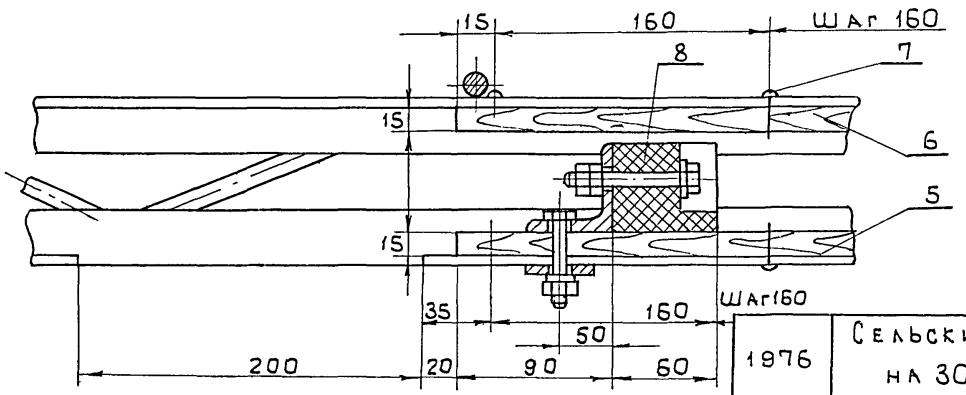


Б-Б
М 1:2



ОТВЕРСТИЯ Ф 5 ДЛЯ ШУРУПОВ 4x15
ПОЗ.7. СВЕРЛИТЬ ПРИ СБОРКЕ

Г-Г
М 1:2



11	50-110	БЛОК НАПРАВЛЯЮЩИЙ	1	СБ.УЗ.	8.3	8.3	
10	50-109	БЛОК ОБВОДНОЙ	1	СБ.УЗ.	5.8	5.8	
9	50-108	БЛОК ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ	2	СБ.УЗ.	5.3	10.6	
8	М5	БУФЕР	4	СБ.УЗ.	1.12	4.48	
7	И44-70	ШУРУП 4x15	200	СТ. 3	0.002	0.4	
6	2695-71	РЕЙКА 92x15 Р=7645	2	БЕРЕЗА	7.0	14.0	
5	2695-71	РЕЙКА 20x15 Р=7645	4	БЕРЕЗА	3.0	12.0	
4	397-66	ШПЛИНТ 4x25.05	12	СТ. 2	0.003	0.04	
3	И371-68	ШАЙБА 16.36.05	12	СТ. 3	0.014	0.17	
2	М-5	ПАЛЕЦ	6	СТ. 45	0.07	0.42	
1	М-4	КАРКАС ДОРОГИ	1	СБ.УЗ.	—	166	
№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 ШТ. ВЕС В КГ.	ОБЩ. ВЕС В КГ.	ПРИМ.
13	М-3	М-2 ДОРОГА АНТРАКТНОГО РАЗДВИЖНОГО ЗАНАВЕСА	1	СБ.УЗ.	228	1:10	
№ ДЕТ. ЧЕРТЕЖА	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ.	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	

ИЗВЕЩЕНИЕ
С. МАСТЕР
ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТА
СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ
Г. МОСКВА

М. И. ИВАНОВА

С. И. СЕРГЕЕВ

С. П. СЕРГЕЕВ

З. А. ЗАРУБИН
И. В. ИВАНОВСКИЙ
С. И. СКАВРОНСКИЙ
М. И. СОЛОДКОВ
Л. В. ПАХОМОВА

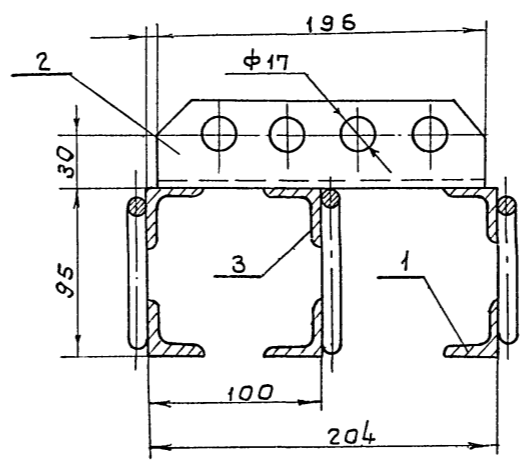
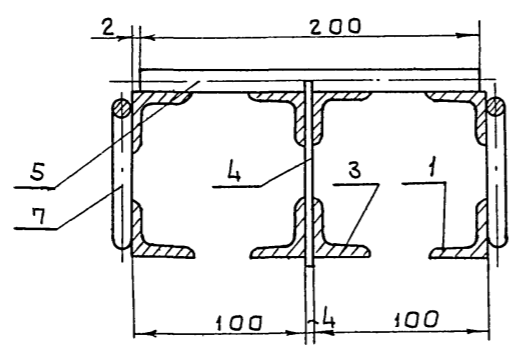
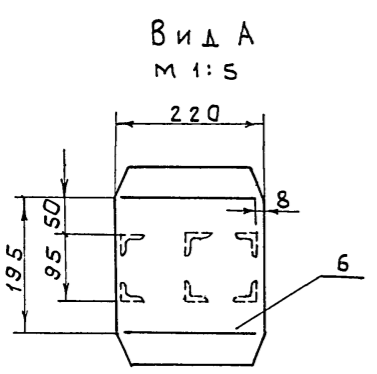
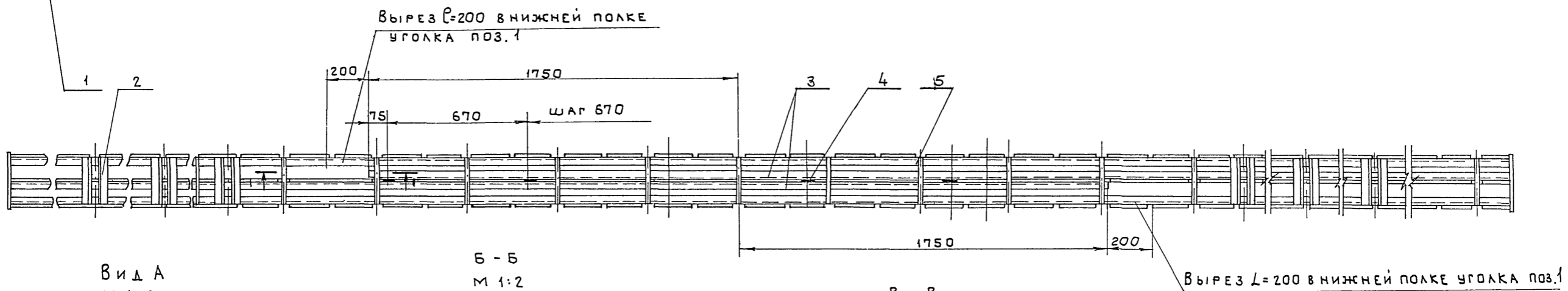
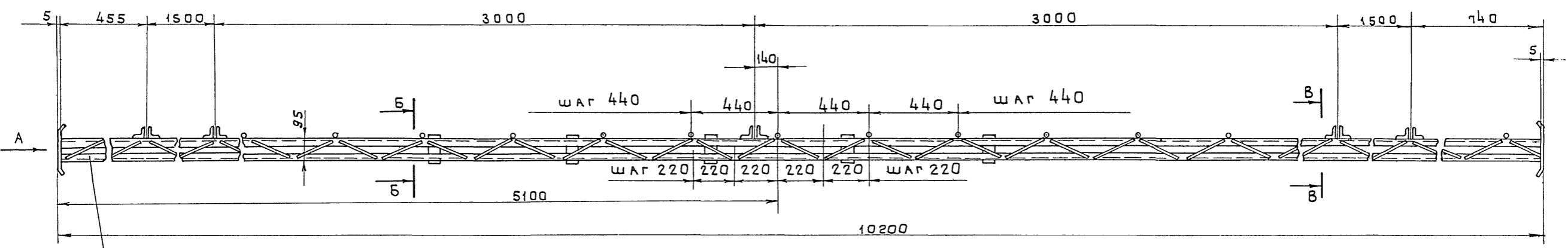
А. В. АЛЕКСАНДРОВ
С. П. СЕРГЕЕВ
С. П. СЕРГЕЕВ

С. МАСТЕР
ГЛАВНЫЙ ПРОЕКТА
СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ

1976 СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ
НА 300 МЕСТ

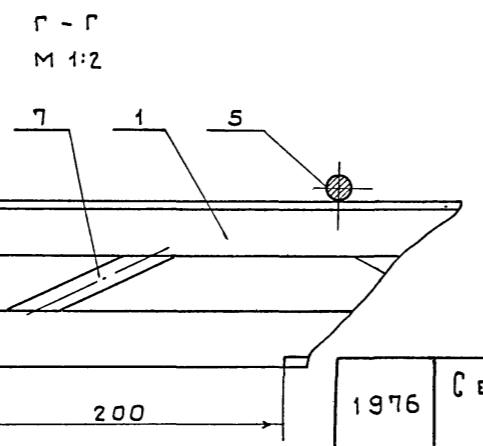
ДОРОГА АНТРАКТНОГО РАЗДВИЖНОГО
ЗАНАВЕСА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
264-12-153
АЛЬБОМ
III
ЧАСТЬ 2
ЛИСТ
М 3



Сварку производить по ГОСТ 5264-69-Т1-Д4 электродом Э42 по ГОСТ 9467-60.

7	8590-72	Круг 12 $R=230$	100	—	0.14	14.0	
6	М-5	Лист	2	—	2.5	5.0	
5	2590-71	Круг 12 $R=200$	23	—	0.13	3.0	
4	103-57	Полоса 50x4 $R=105$	6	—	0.165	1.0	
3	—	Уголок 32x32x4 $R=6850$	4	—	13.7	52.4	
2	—	Уголок 50x50x5 $R=196$	12	ст. 3	0.8	9.6	
1	8509-72	Уголок 32x32x4 $R=10190$	4	ст. 3	19.4	77.6	
№ поз.	ГОСТ или черт.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	шт.	ОБЩ. ВЕС 8 кг.	ПРИМ.
1	М-4	М-3	КАРКАС ДОРОГИ		1	св. узел. 166,0	1:10
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

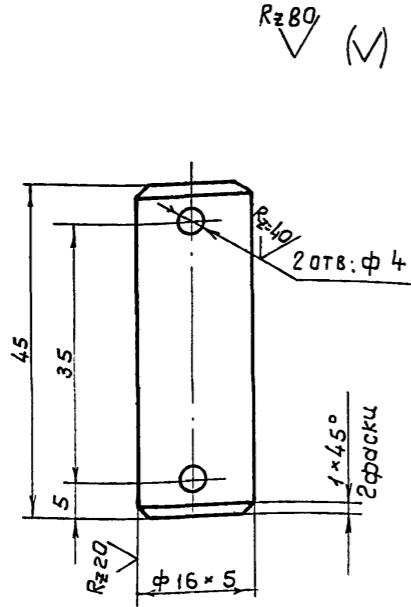


РОСГИПРОНИИ СЕЛЬСТРОИ
г. МОСКВА

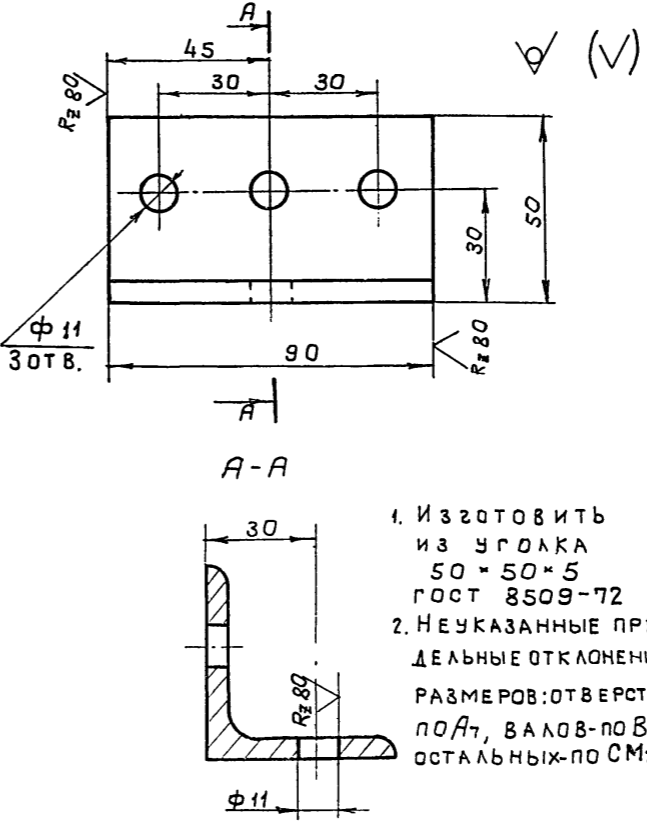
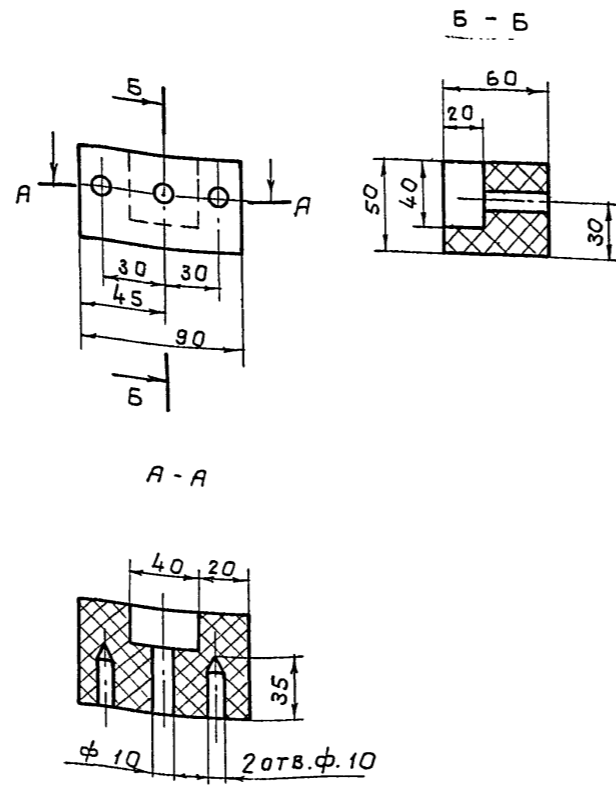
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА
С.А. СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ

ИВАНОВСКИЙ А.В.
СКАВРОНСКИЙ Н.И.
СОЛОДКОВ М.М.
ПАХОМОВА Л.В.

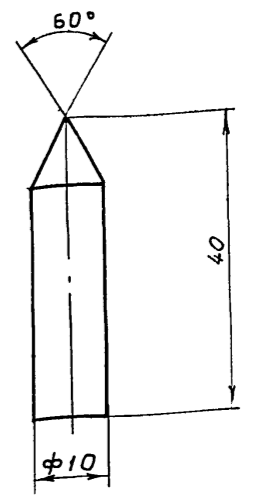
Иванов
Скаворнский
Солодков
Пахомова



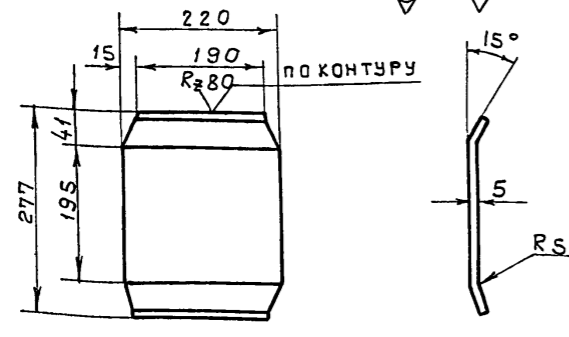
НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ: ОТВЕРСТИЙ - ПО А7, ВАЛОВ - ПО В7, ОСТАЛЬНЫХ - ПО СМ7,



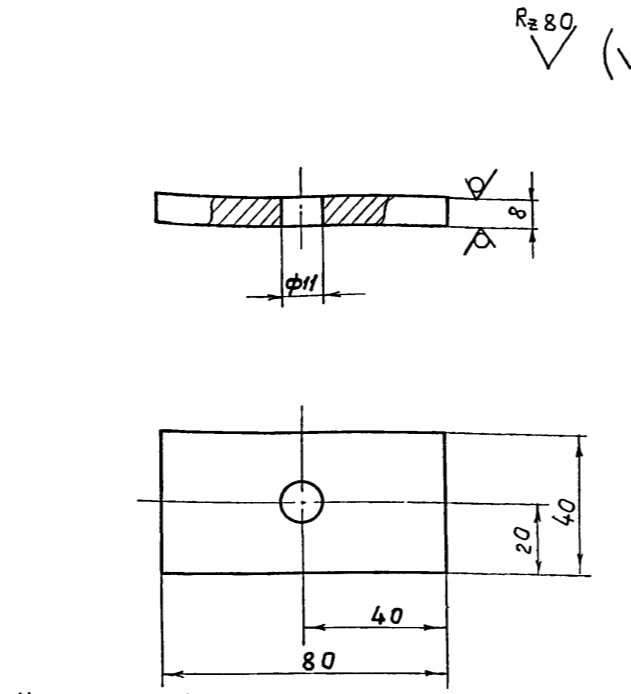
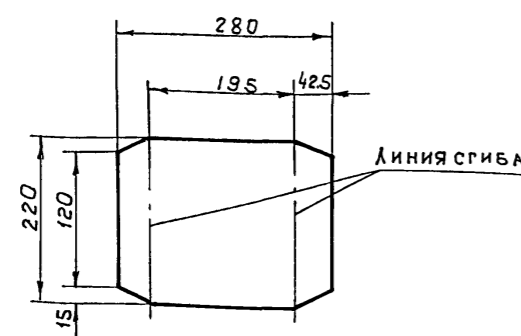
1. ИЗГОТОВИТЬ ИЗ УГОЛКА 50 x 50 x 5 ГОСТ 8509-72
2. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ: ОТВЕРСТИЙ ПО А7, ВАЛОВ - ПО В7, ОСТАЛЬНЫХ - ПО СМ7,



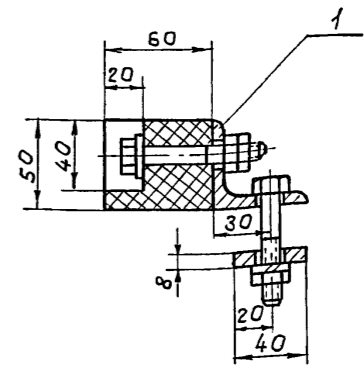
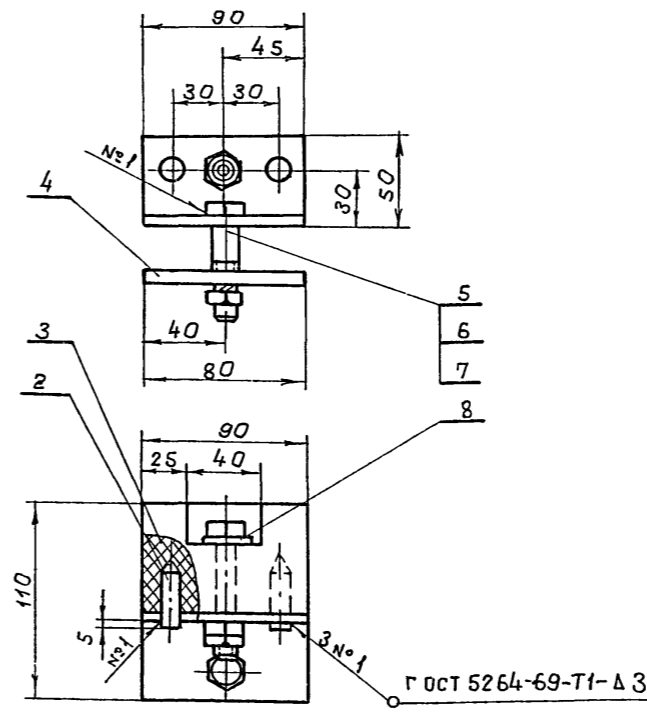
И. И. ИВАНОВСКИЙ Д.Ю. И.И. СКАВРОНСКИЙ Н.И. СОЛОДКОВ М.И. ПАХОМОВА Л.В.		2	М-5	М-3	ПАЛЕЦ	6	СТ.3	0,07	1:1	3	М-5	М-5	АМОРТИЗАТОР	4	РЕ-ЗНА	1:2	1	М-5	М-5	УГОЛОК	4	СТ.3	0,35	1:1	2	М5	М5	ШТЫРЬ	8	СТ.3	0,25	1:1	
		№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М



РАЗВЕРТКА



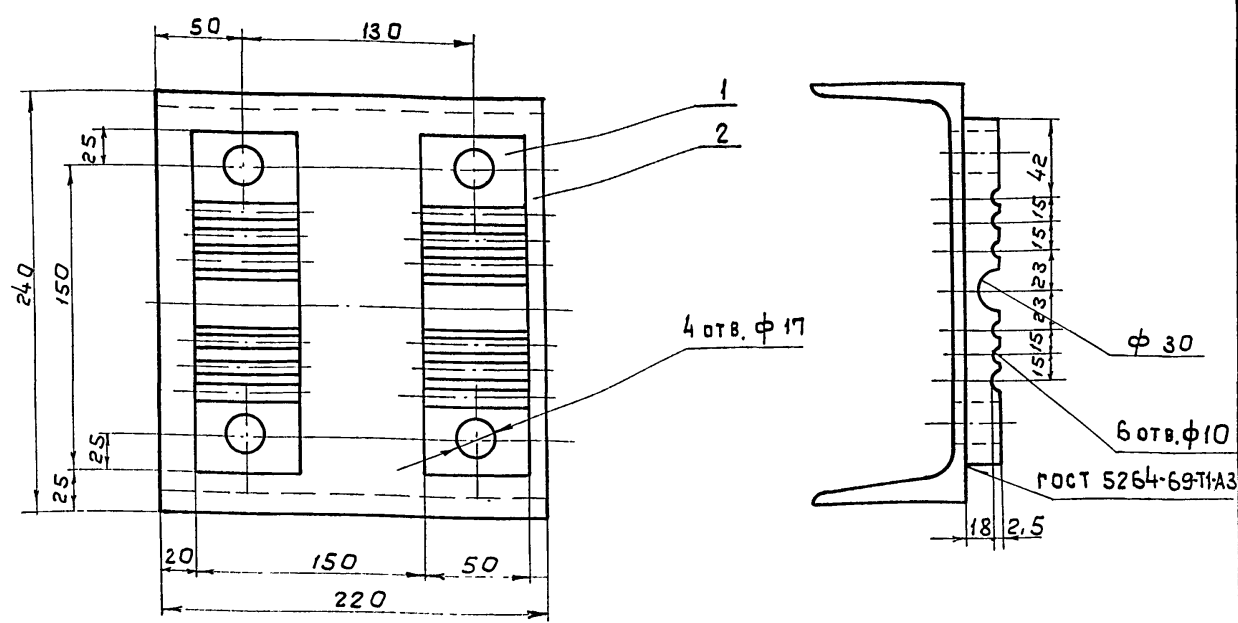
НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ: ОТВЕРСТИЙ - ПО А7, ВАЛОВ - ПО В7, ОСТАЛЬНЫХ - ПО СМ7.



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ПО ГОСТ 9467-60

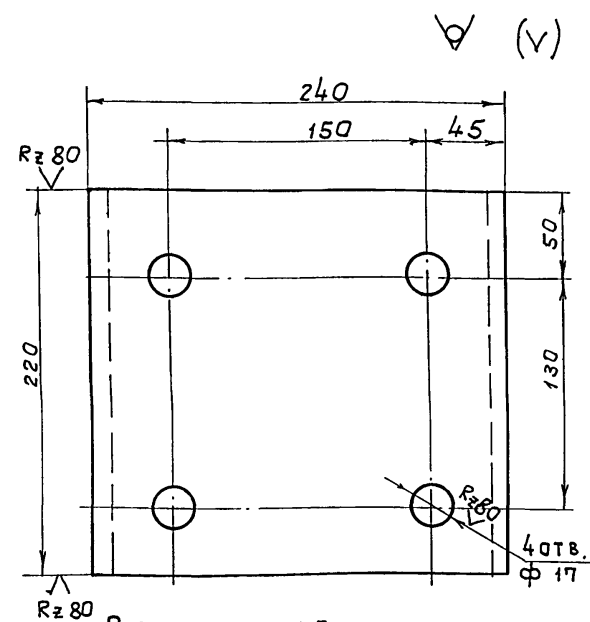
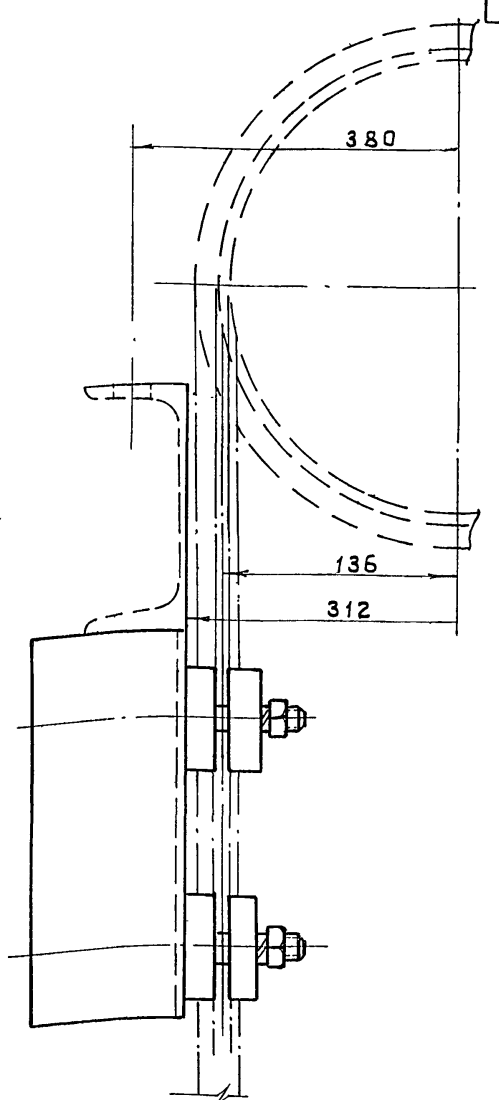
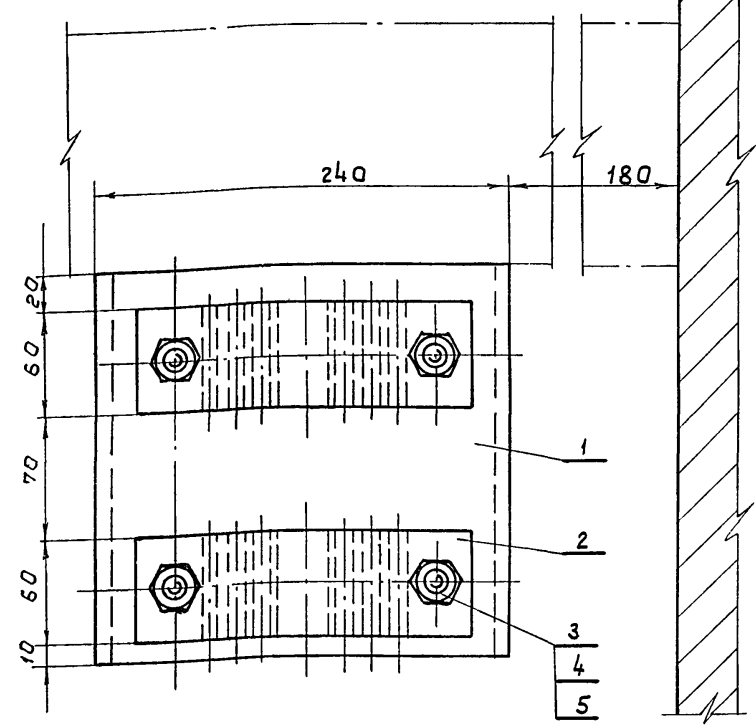
8	ГОСТ 6356-54	ШАЙБА 10.36.05	1	СТ.3	0,004	0,004
7	ГОСТ 6402-70	ШАЙБА 10.65Г	1	СТ.65Г	0,03	0,03
6	ГОСТ 5916-70	ГАЙКА 10.5.01	3	СТ.3	0,011	0,011
5	ГОСТ 2798-47	БОЛТ М10x65.36.05	2	СТ.3	0,06	0,12
4	М5	ПЛАНКА	1	СТ.3	0,195	0,195
3	М5	АМОРТИЗАТОР	1	РЕЗИНА	0,4	0,4
2	М5	ШТЫРЬ	2	СТ.3	0,025	0,05
1	М5	УГОЛОК	1	СТ.3		0,35

Г. МОСКВА		2	СТ.3	2,5	1:5	4	М5	М5	ПЛАНКА	4	СТ.3	0,45	1:2		
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М



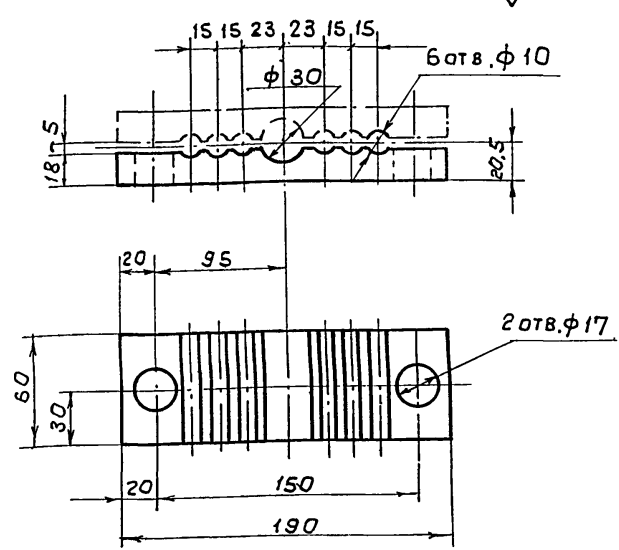
1. ВАРИТЬ ПО КОНТУРУ ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.
2. 4 отв. $\phi 17$, отв. $\phi 30$ и 8 отв. $\phi 10$ СВЕРЛИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ УЗЛА СОВМЕСТНО СО СТАЛЬНОЙ ПРОКЛАДКОЙ $d=5$ мм, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СТЯНУВ ПЛАНКИ БОЛТАМИ.
3. Острые кромки притупить.

2	М 6	Ш ВЕЛЛЕР	1	ст. 3	5,28	5,28
1	М 6	П Л А Н К А	2	ст. 3	1,6	3,2
№ ПОЗ	№ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС В КГ.	ПРИМЕЧ.
1	М 6	М 6 С Т О Й К А	1	ст. 3	8,48	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС М	



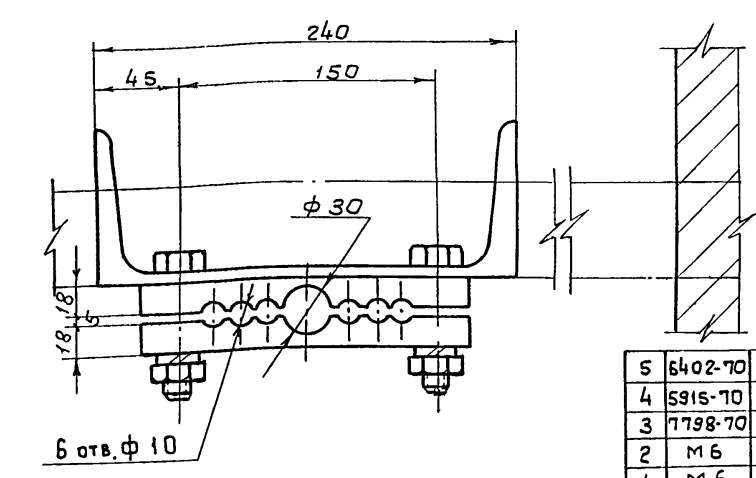
П Р И М Е Ч А Н И Я

1. 4 отв. $\phi 17$ СВЕРЛИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ.
2. Острые кромки притупить
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по СМ7



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. 2 отв. $\phi 17$, отв. $\phi 30$ и отв. $\phi 10$ СВЕРЛИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ УЗЛА СОВМЕСТНО С ОСТАЛЬНОЙ ПРОКЛАДКОЙ $d=5$ мм, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СТЯНУВ ПЛАНКИ БОЛТАМИ.
2. Острые кромки притупить



Сварка по ГОСТ 5264-69-Т1-Б3 электрод, Э42 по ГОСТ 9467-60

5	6402-70	Ш А И Б А 16.65Г	4	ст.551	0,008	0,032
4	5915-70	Г А Й К А М 16. 5.01	4	ст. 3	0,041	0,164
3	7798-70	Б О Л Т М 16*75,36.05	4	ст.3	0,14	0,56
2	М 6	П Л А Н К А	2	ст.3	1,6	3,2
1	М 6	С Т О Й К А	1	ст.3	8,48	8,48
№ ПОЗ	№ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС В КГ.	ПРИМЕЧ.
18	М 6	М 2 З А Ж И М К А Н А Т О В	1	к-т	10,4	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС М.	

2	М 6	М 6	Ш В Е Л Л Е Р	1	ст.3	5,28	1:2
2	М 6	М 6	П Л А Н К А	2	ст.3	1,6	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС М	

г. МОСКВА
 СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТАЛ
 ПРОВЕРИЛ
 СКАВРОНСКИЙ Н.И.
 СОЛОДКОВ М.И.
 ПАХОВА Л.В.

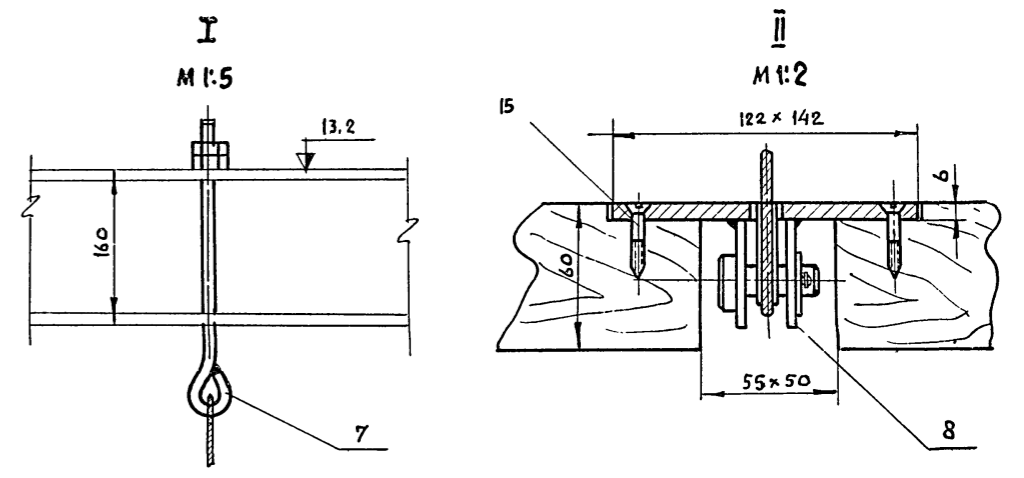
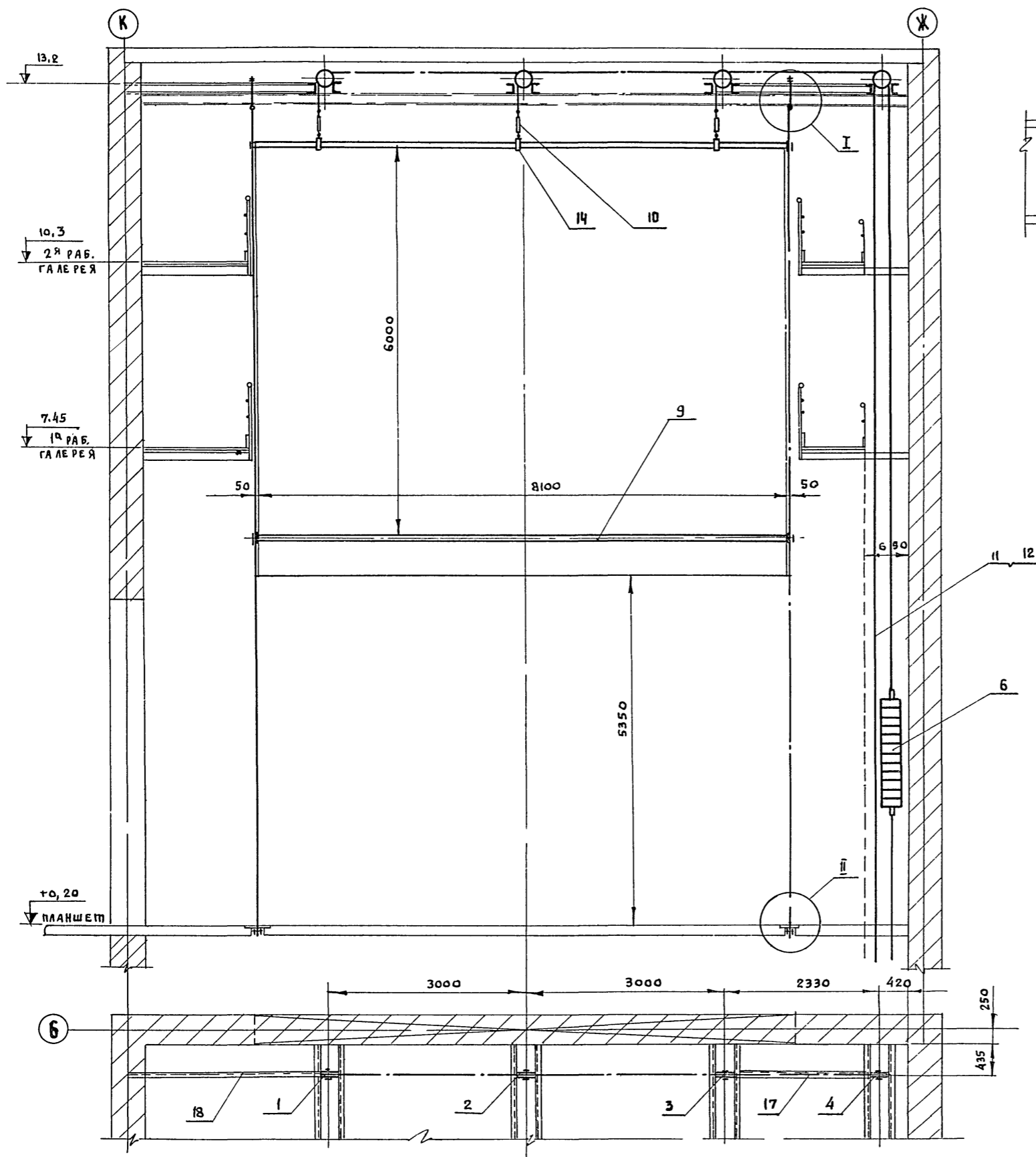
г. МОСКВА

1976 Сельский дом культуры на 300 мест

Зажим канатов.

Типовой проект 264-12-153
 Альбом III ЧАСТЬ 2
 Лист М 6
 14748-05 11

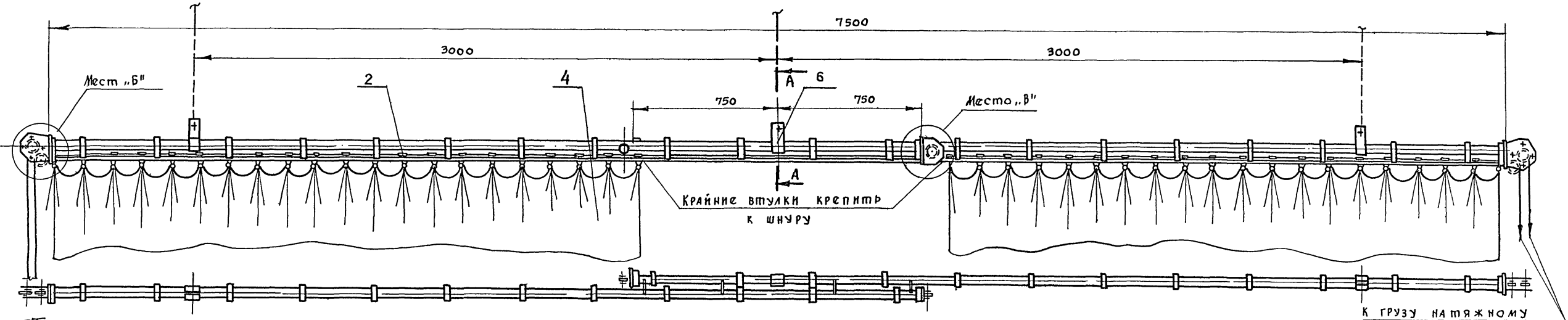
РЕГИСТРАЦИОННАЯ СЕРИЯ
 г. МОСКВА
 РУК. МАСТ. Н.Ч. Г.А. К.Н.Ж. П.Р.МА. Г.А. СПЕЦИАЛИСТ. И.Н.Ж.Н.Е.Р.-РАЗРАБОТ. И.Н.Ж.Н.Е.Р.-ПРОВЕРКА
 ЗАРУБ. И.В.РАКОВСКИЙ. С.КАВРОНСКИЙ. С.СОЛОДКОВ. П.ПАХОМОВА
 ЧН. Г.Г.У.П. И.Н.Ж.Н.Е.Р. А.В. А.В. М.И. А.В. КОПИРОВАЛ
 МЕНЬШИКОВА. АЛФЕРОВА



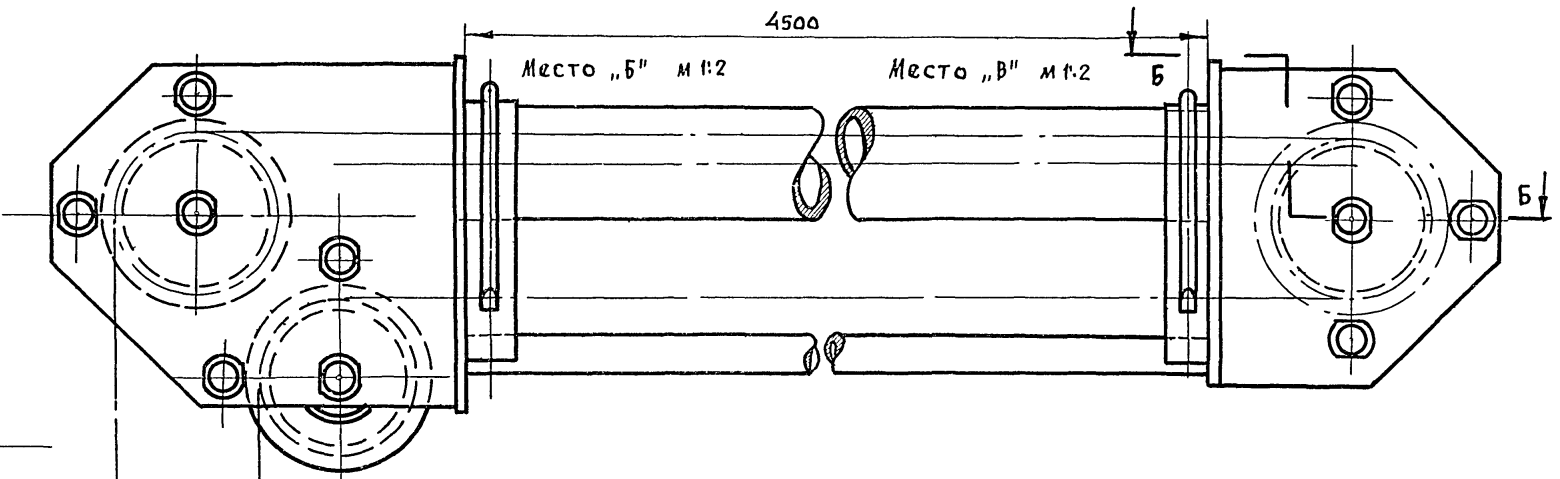
ПРИМЕЧАНИЕ

НАВЕСКУ ГРУЗОВЫХ КАНАТОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОДЪЕМОМ ДО НАИВЫСШЕГО ПОЛОЖЕНИЯ ПРОТИВОВОЕСИ И ОПУЩЕННОЙ ВЕРХНЕЙ ШТАНГЕ ЗАНАВЕСА ДО ПЛАНШЕТА СЦЕНЫ.

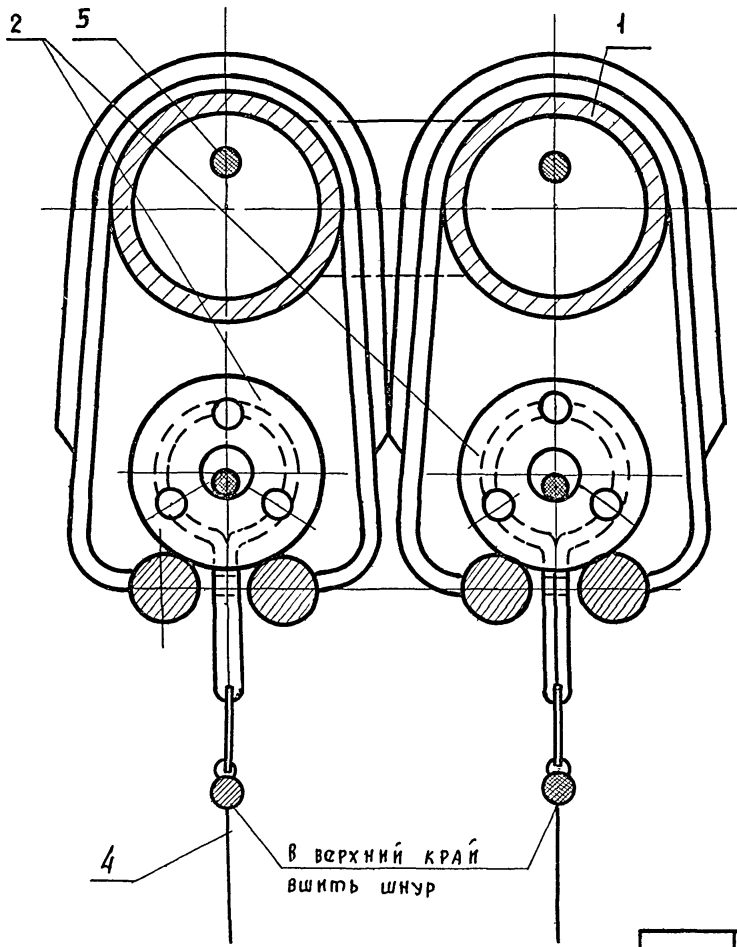
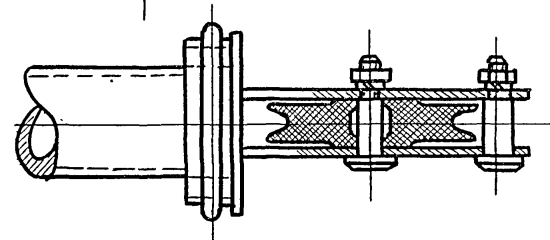
18	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР 16	ℓ=2840	1	ч	-	40	
17	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР 16	ℓ=2010	1	ст.3	-	28,5	
16	МТ 34 арт. 6401	ПОЛОТНО ЗАНАВЕСА		48	РЕЛЕ	-	24,0	
15	ГОСТ 1145-70	ШУРУП А6 x 40		16	ст.	0,008	0,13	
14	50-50	ПОДВЕСКА ШТАНГИ БЕЗ ЦЕПИ		3	сб.уз.	0,6	1,8	
13	ГОСТ 2224-72	КОУШ 22		3		0,033	0,1	
12	483-55	КАНАТ ПЕНЬКОВЫЙ БЕЛЫЙ Ф 23,9		32	ПЕНЬКА	0,4	12,8	
11	3070-74	КАНАТ 6,5-I- И-160		100	ст.	0,14	14,0	
10	50-45	СТАЖКА		3	сб.уз.	1,7	5,1	
9	М 33	ШТАНГА ЗАНАВЕСА ℓ=8100		1	сб.уз.	-	40	
8	50-321	УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАТА		2	"	2,8	5,6	
7	50-124	УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИЙ КАНАТА ВЕРХНИЙ		2	"	1,8	3,6	
6	50-316	ПРОТИВОВОЕС Q=300 кг		1	"		302,0	
5	50-152	БЛОК 1 ^{НО} РУЧ. УГЛОВОЙ Ф190		1	"	12,3	12,3	
4	50-154	БЛОК 5 ^{ТЧ} РУЧ. УГЛОВОЙ Ф20		1	"	22,4	22,4	
3	50-146	БЛОК 3 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф210		1	"	16,7	16,7	
2	50-145	БЛОК 2 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф210		1	"	15,5	15,5	
1	50-142	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ Ф210		1	сб.уз.	12,3	12,3	
N ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ N ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ.	МАТЕРИАЛ	1 шт. ВЕС В КГ	ОБЩ. ВЕС В КГ	ПРИМЧ.
2	М-7	М1	ПОДЪЕМНО-ОПУСКНОЙ ЗАНАВЕС	1	сб.уз.			1:50
N ДЕТ.	N ЧЕРТ	N СБ. ЧЕРТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	



A-A M 1:1



B-B M 1:2



Положение занавеса на сцене см. на чертежах общих видов механизмов.

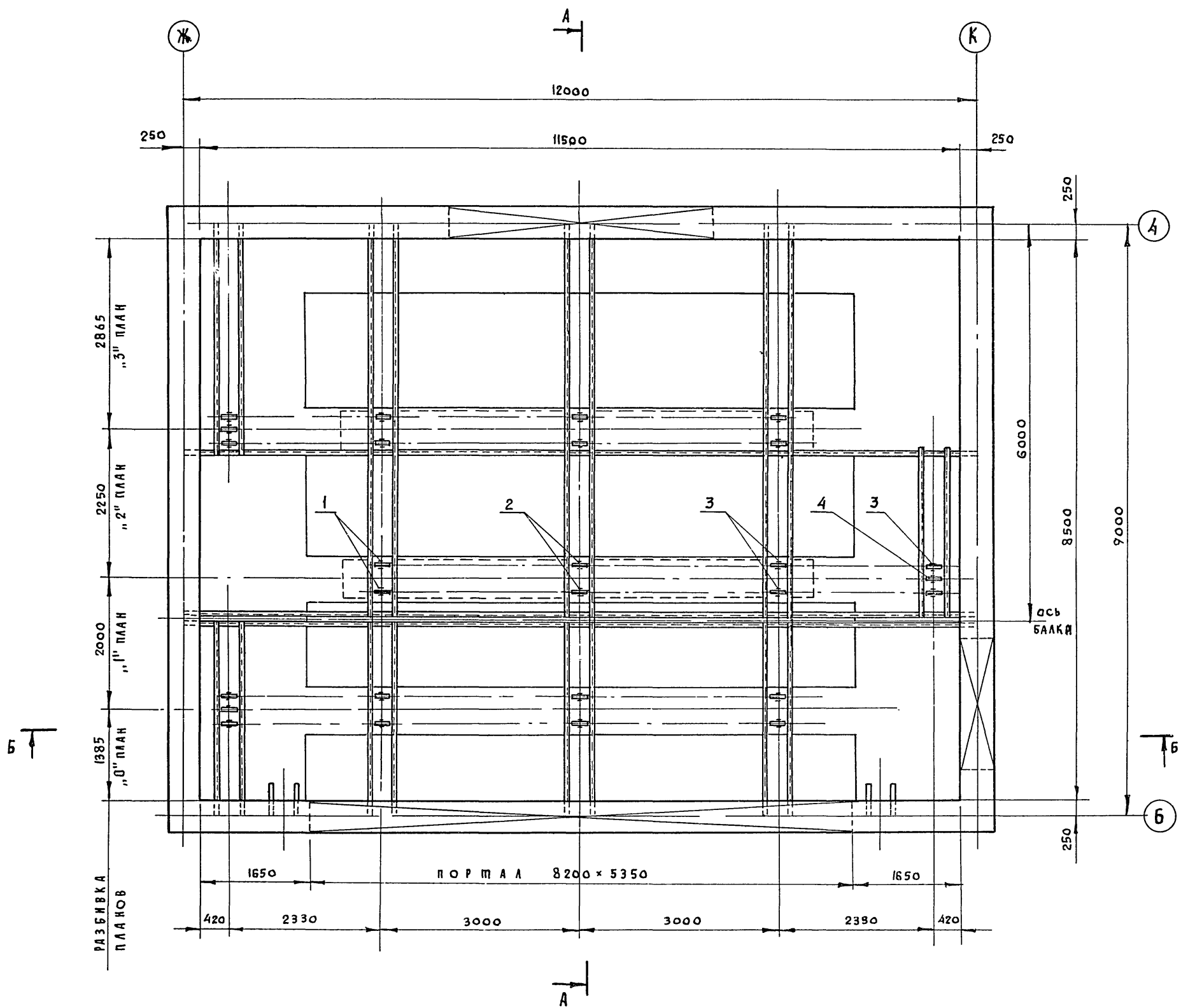
6	50-50	Подвеска штанги	3	к-т				
5	ТУ678-54	Шнур шторный ф4	60	м	ХЛ	Губ		Арм. 190
4	БЭЗ черт	Полотно	60	м ²	Ткань	0,5	30	
3	50-134	Груз натяжной	2	к-т				Альбом VIII-X часть I
2	50-52	Втулка в сборе	20	к-т				Альбом VIII-IX часть I
1	М-48	Каркас дорожки попланного занавеса	1	св узел			95	

№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	Гост или черт.	Наименование	Кол.	Мат.	1 эл. вес в кг	Общ.	Примеч.
3	М8	М1	Дорожка попланного занавеса	2	кг	130	1,20								

1976	СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ	ДОРОЖКА ПОПЛАННОГО ЗАНАВЕСА ОБЩИЙ ВИД.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153	Альбом III часть 2	Лист М8

Исполнитель: А.Ф. ПАХОМОВА
 Проверил: А.В. СОСАКОВ
 НИИ СКАРГОУСКИИ
 М.И. СОСАКОВ
 г. МОСКВА

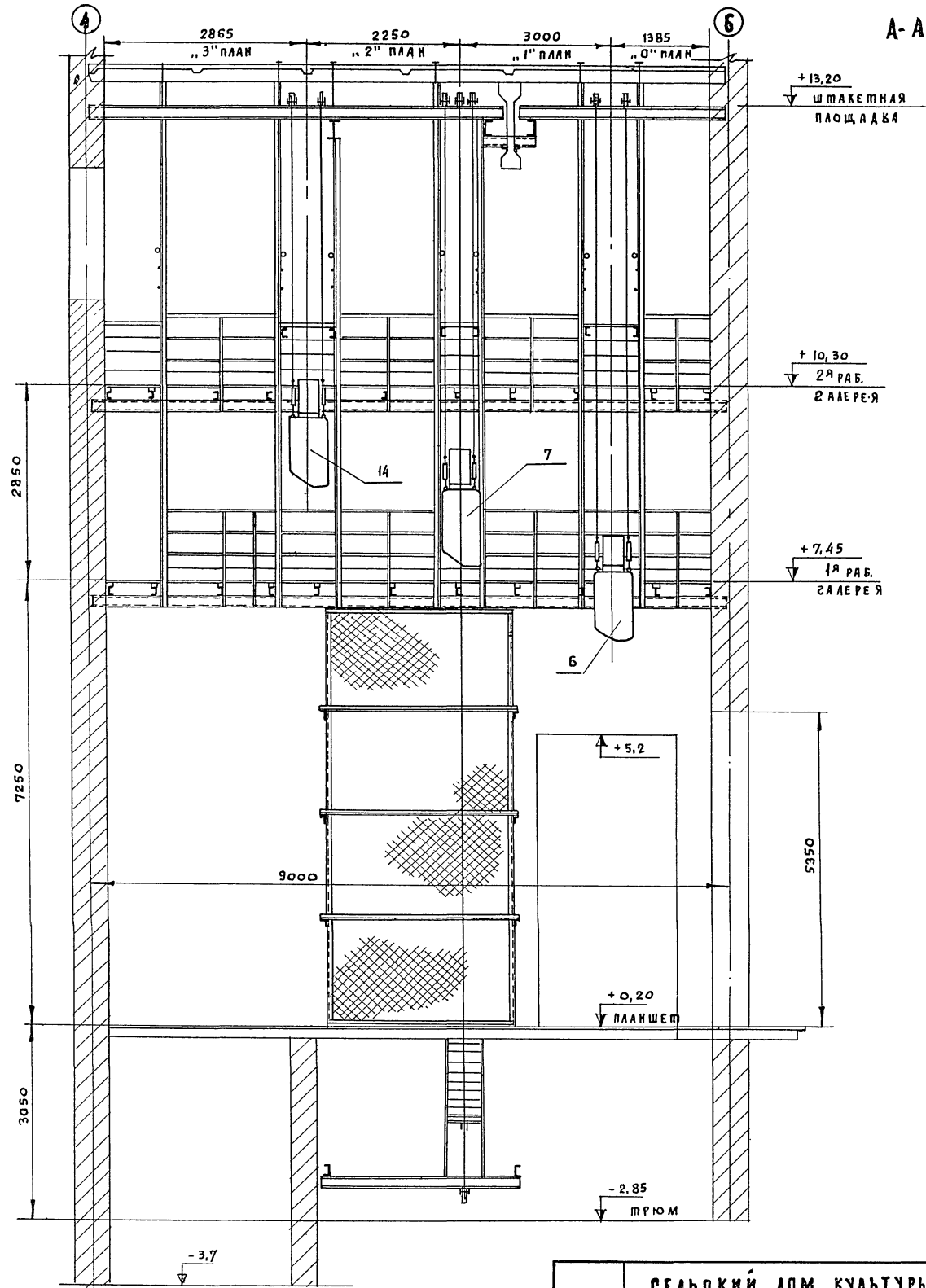
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СТРОИТЕЛЬСТВА
 ГОСПРОЕКТСЕЛЬСТРОЙ
 Г. МОСКВА
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР-РАЗРАБОТЧИК
 И. В. КОПИРОВАЛ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 А. В. ИВАНОВСКИЙ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 А. В. АЛФЕРОВА
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И. В. СОЛДАКОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И. В. ПАХОМОВА
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И. В. СКАВРОНСКИЙ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И. В. СОЛОДКОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 И. В. ПАХОМОВА



ОБЩИЕ ВИДЫ СОФИТНЫХ ПОДЪЕМОВ
РАЗРАБОТАНЫ НА 3^х ЛИСТАХ

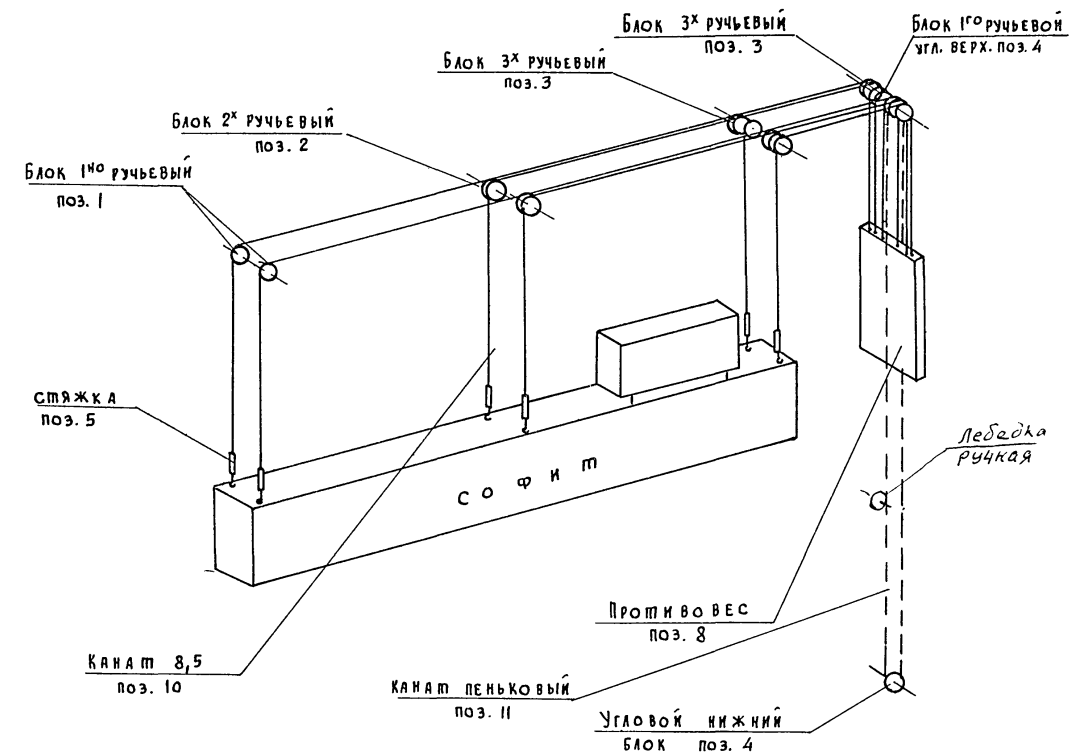
15	50-432	Лебедка ручная	3	к-т			
14	М 18	СОФИТНАЯ ФЕРМА 3 ^Г ПЛАНА	1	св. уз.	910	910	
13	ГОСТ 9689-72	КОУШ 0,4	3	ст.з	0,3	0,9	
12	ГОСТ 2224-72	КОУШ 22	36	ст.з	0,033	1,1	
11	ГОСТ 483-55	КАНАТ ПЕНЬК. БЕЛЬНЫЙ Ф 23,9	110м	ПЕНЬКА	0,4	44,0	
10	ГОСТ 3071-74	КАНАТ 8,5 Н-Т-160	400м	СП ст.	0,262	104,8	
9	50-115	ПРОТНВОВЕС Q=800	1	к-т	700,0	700,0	
8	50-319	ПРОТНВОВЕС Q=1000	2	к-т	1000	2000	
7	М 15	СОФИТНАЯ ФЕРМА 2 ^Г ПЛАНА	1	ч	1127	1127	
6	М 12	СОФИТНАЯ ФЕРМА 1 ^Г ПЛАНА	1	св уз	733	733	
5	50-45	СТЯЖКА	18	св уз	1,7	30,6	
4	50-152	БЛОК 1 ^{НО} РУЧ. УГЛОВОЙ Ф 190	6	к-т	12,3	73,8	из них: 3 шт. верх. 3 шт. нижн.
3	50-146	БЛОК 3 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	12	к-т	16,7	200,4	
2	50-145	БЛОК 2 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	6	к-т	15,5	93,0	
1	50-142	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	6	к-т	12,3	73,8	
№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ	НА ИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 эл.	Общ. ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАН.

И. П. СОЛДАТОВ
 И. В. ПАХОМОВА
 КОПИР.
 А. П. АЛЕФЕРОВА
 Ф. М.



А-А
 М 1:50

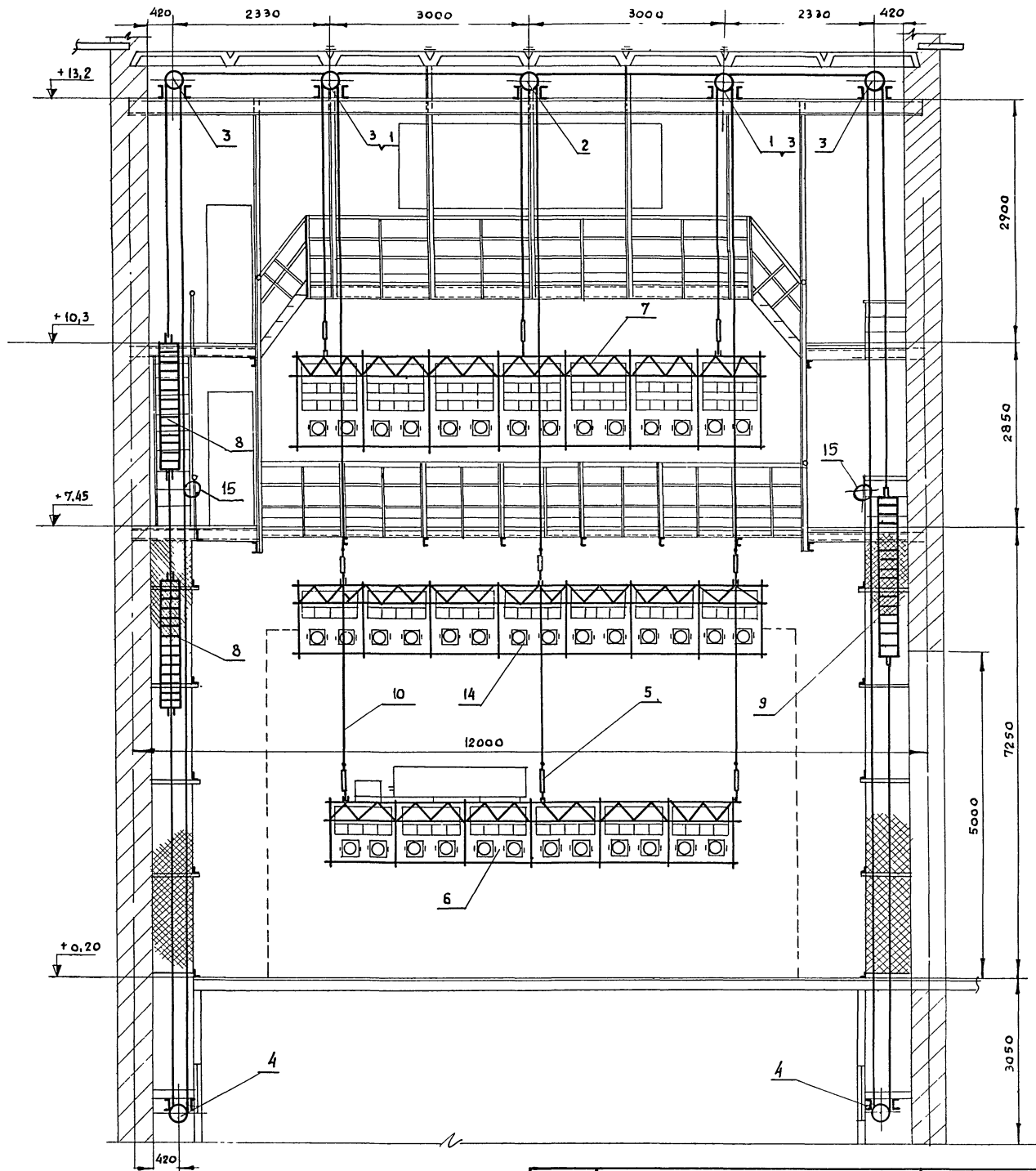
СХЕМА
 ЗАПАСОВКИ КАНАТОВ СОФИТНЫХ ПОДЪЕМОВ



1. Общие виды софитных подъемов выполнены на 3-х листах.
2. Софиты точно уравновешиваются противовесами в их среднем (по высоте) положении.
3. При крайнем верхнем положении софитного противовеса софитная ферма должна не доходить до планшета сцены на 500 мм.

10710.05 15

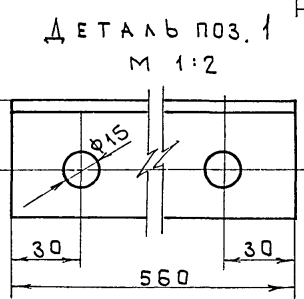
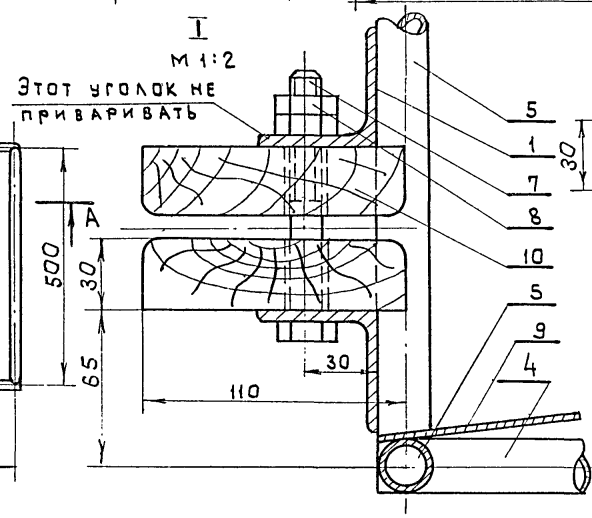
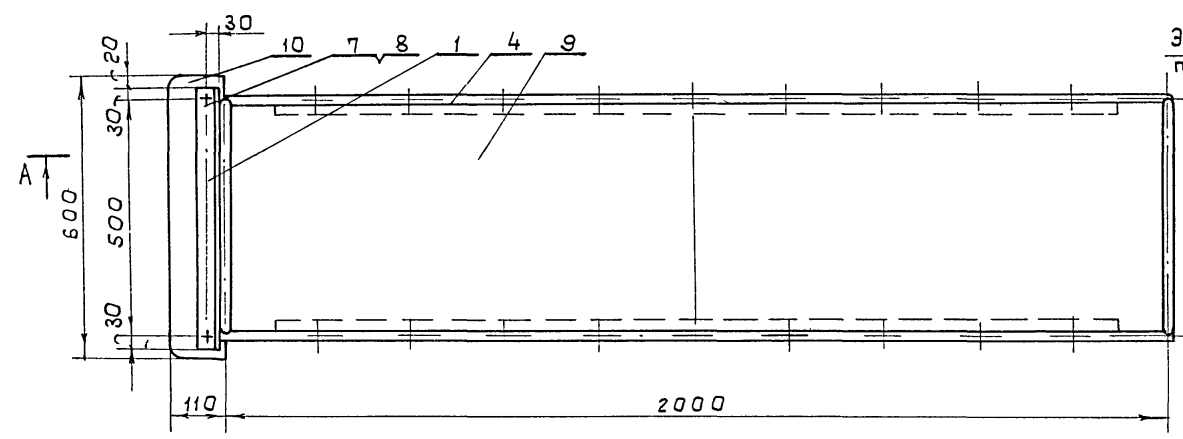
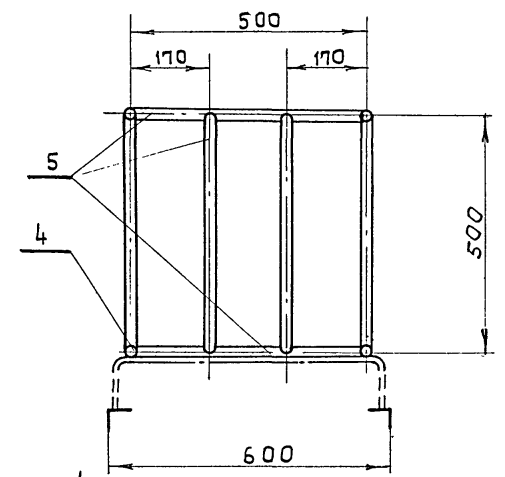
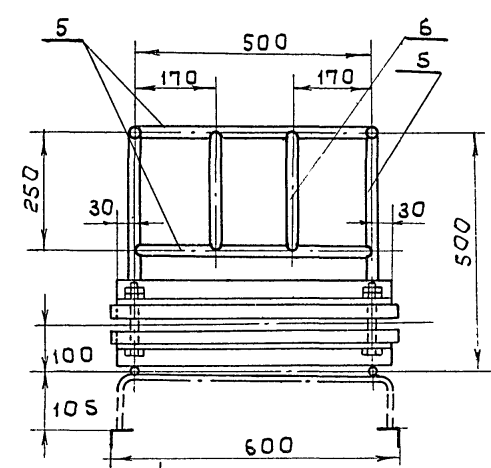
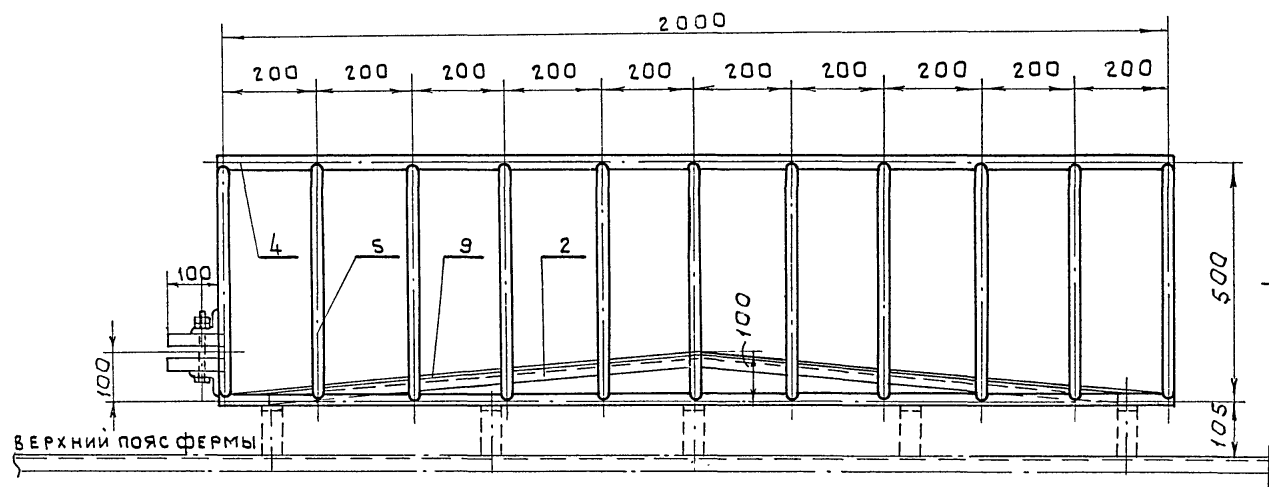
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ: МЕНЬШИКОВ Э.А.
 АВТОГРАФИЧЕСКОЕ ПОДПИСАНИЕ: Меншиков Э.А.
 ЧИСТОВАЯ КОПИЯ: КОПИРОВАЛ
 ПОДПИСАНИЕ: КОПИРОВАЛ
 ИСХОДНИКИ: КРАВЦОВА ИРИНА СЕРГЕЕВНА, СОЛДАКОВ ПАВЛОМ ИРИНОВИЧ
 ПРОЕКТ: П.О. 12.153
 ИНЖЕНЕР-РАЗРАБОТЧИК: НИЖЕНЕР-ПРОВЕРИЛ
 ГОРОД МОСКВА



Б-Б
 М 1:50

1. ОБЩИЕ ВИДЫ СОФИТНЫХ ПОДЪЕМОМ ВЫПОЛНЕНЫ НА 3-Х ЛИСТАХ.
2. СОФИТЫ ТОЧНО УРАВНОВЕШИВАЮТСЯ ПРОТИВОВОЕСАМИ В ИХ СРЕДНЕМ (ПО ВЫСОТЕ) ПОЛОЖЕНИИ.
3. ПРИ КРАЙНЕ ВЕРХНЕМ ПОЛОЖЕНИИ СОФИТНОГО ПРОТИВОВОЕСА СОФИТНАЯ ФЕРМА ДОЛЖНА НЕ ДОХОДИТЬ ДО ПЛАНШЕТА СЦЕНЫ НА 500 ММ.

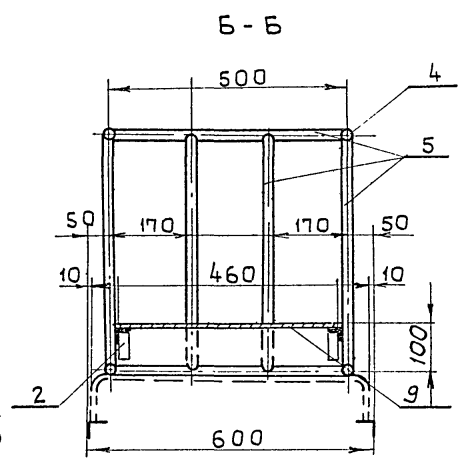
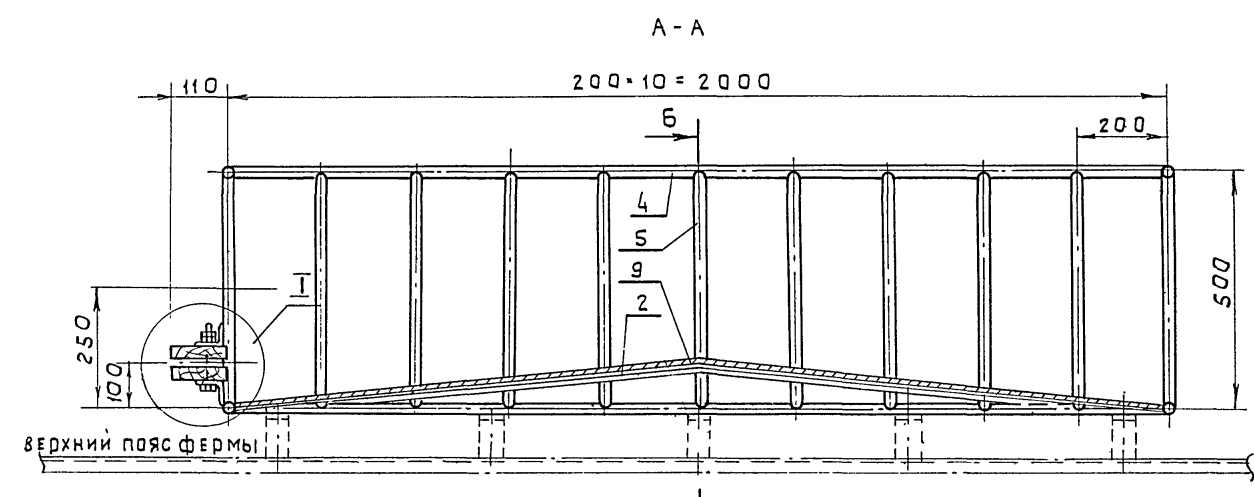
Вид В



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4 ЭЛЕКТРОДОМ Э42 ПО ГОСТ 9467-60

НА ПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 1,0 КГ.

№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. МАТ.	19 л. ОБЩ. ВЕС В КГ	Прим.
10	8486-66	Доска 30×110 l=600	2	0,90	1,80
9	8075-56	Ст. КРОВЕЛЬНАЯ 0,7×460×2010	1	6,00	6,00
8	5915-70	ГАЙКА М 14.5.01	4	0,03	0,12
7	7798-70	БОЛТ М 14×120.36.01	2	0,18	0,36
6	"	ТРУБА 15 l=240	2	0,30	0,60
5	"	ТРУБА 15 l=490	29	0,63	18,13
4	3262-62	ТРУБА 15 l=2020	4	2,59	11,36
2	"	УГОЛОК 25×25×4 l=1850	2	2,07	4,14
1	8509-72	УГОЛОК 50×50×5 l=560	2	2,11	4,22
17	М 14	М 12 КОРЗИНА ГИБКОГО КАБЕЛЯ	1	св. 48	1:10
№ ПОЗ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. МАТ.	ВЕС М



УТВЕРЖАЮЩИЙ: *С. С. Соловьев*
 РАБОТАЮЩИЙ: *С. С. Соловьев*
 ПРОВЕРКА: *Л. В. Пахомова*
 г. МОСКВА

1976	Сельский дом культуры на 300 мест	Корзина гибкого кабеля h = 500 мм.	Типовой проект 264-12-153	Альбом III ЧАСТЬ 2	Лист М 14
------	-----------------------------------	------------------------------------	---------------------------	--------------------	-----------

РОСГИПРОНИСЕЛЬСТРОИ
 г. МОСКВА
 ЧЕР. МАСТ. И Ч.
 Г. А. ИНЖ. ПРОЕКТА
 Г. СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 ЗАКРЫТО ЧИ
 ИВАНОВСКИЙ А.В.
 СКАВРОНСКИЙ И.И.
 ПАХОМОВА А.В.
 СОЛОДКОВ М.П.
 МЕНАШКИН В.В.
 РИ. Г. П. П. П.

A-A M 1:5

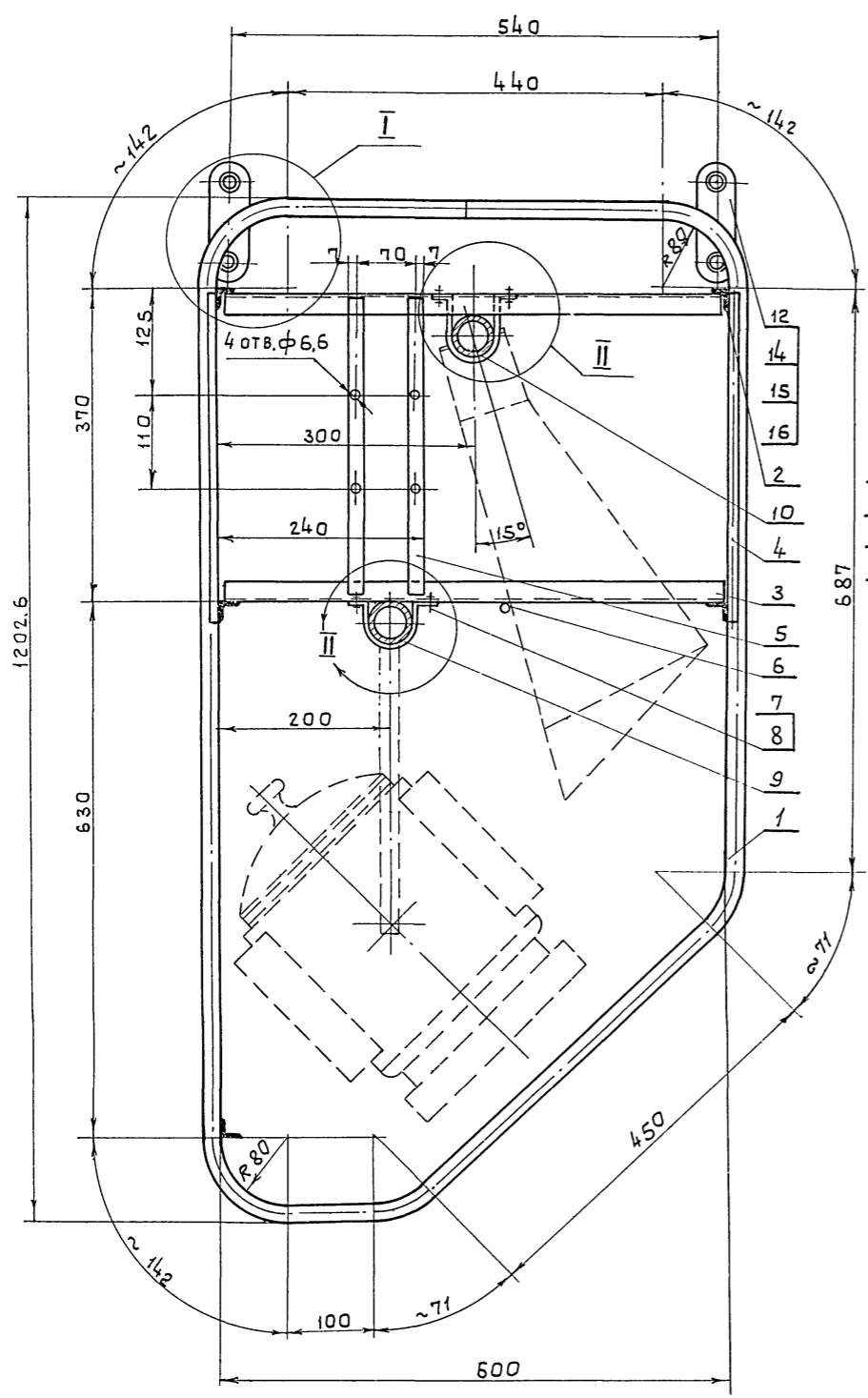
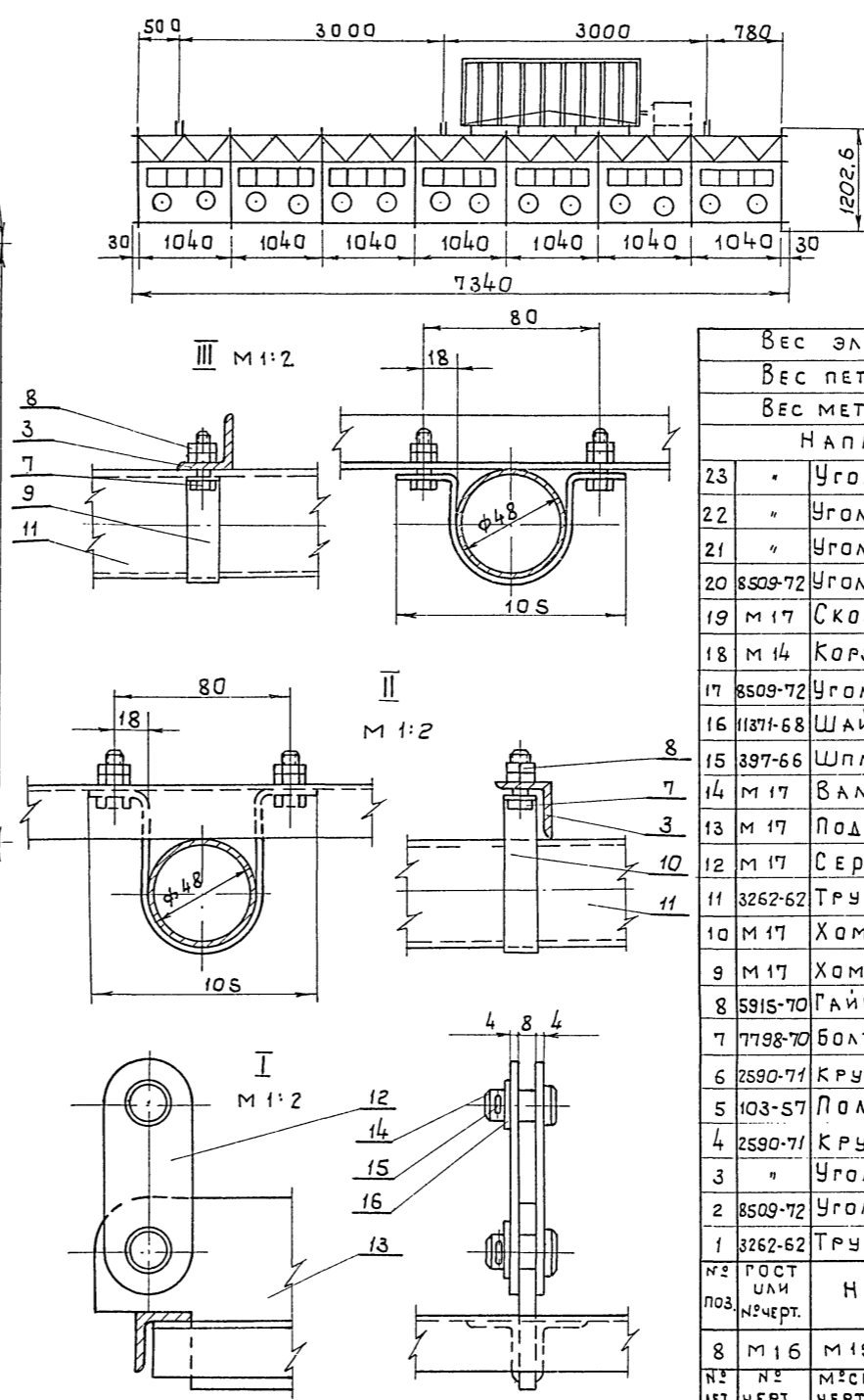


СХЕМА ФЕРМЫ И РАССТАНОВКА СВЕТИЛЬНИКОВ
(ВИД СО СТОРОНЫ СВЕТА)



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Софитная ферма 2 плана разработана на 2^х листах. Настоящий чертеж рассматривать совместно с листом М 15.
2. Сварка по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4, электрод Э42 ГОСТ 9467-60.

ВЕС ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ		600 кг				
ВЕС ПЕЛИ ГИБКОГО КАБЕЛЯ		30 кг				
ВЕС МЕТАЛЛА ФЕРМЫ		290 кг				
НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 2%		5 кг.				
23	Уголок 25×25×4 ρ=680	1	0,98	0,98		
22	Уголок 25×25×4 ρ=720	1	1,04	1,04		
21	Уголок 25×25×4 ρ=700	10	1,02	10,2		
20	8509-72 Уголок 25×25×4 ρ=600	1	0,87	0,87		
19	М 17 Скоба	7	ст.3	0,75 5,25		
18	М 14 Корзина гибкого кабеля	1	ст.3	57,00 57,00		
17	8509-72 Уголок 25×25×4 ρ=390	1	"	0,58 0,58		
16	11871-68 Шайба 16.36.01	12	ст.3	0,01 0,12		
15	397-66 Шплицт 4×30.01	12	ст.0	0,003 0,04		
14	М 17 Валик	12	"	0,064 0,72		
13	М 17 Подвеска	3	"	3,56 10,68		
12	М 17 Серьга	12	"	0,52 6,24		
11	3262-62 Труба 40 ρ=7340	2	"	28,5 57,0		
10	М 17 Хомут	8	"	0,10 0,80		
9	М 17 Хомут	8	"	0,07 0,56		
8	5915-70 Гайка М 8.5.01	64	"	0,005 0,32		
7	7798-70 Болт М 8×30.36.01	32	"	0,018 0,60		
6	2590-71 Круг 10 ρ=7340	1	"	4,55 4,55		
5	103-57 Полоса 4×14 ρ=360	16	"	0,16 2,56		
4	2590-71 Круг 10 ρ=425	56	"	0,26 14,50		
3	" Уголок 25×25×4 ρ=590	27	"	0,86 23,22		
2	8509-72 Уголок 25×25×4 ρ=7340	5	"	10,64 53,2		
1	3262-62 Труба 15 ρ=3247	8	ст.3	4,25 34,0		
№ ПОЗ.	ГОСТ УЛИ №ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. МАТ.	1эт. Вес в кг.	Общ. Вес в кг.	Прим.
8	М 16	М 15 Софитная ферма ПЛАНА	1	ст.3	910	1:5
№ ДЕТ. <td>№ ЧЕРТ. <td>№ СБ. ЧЕРТ. <td>НАИМЕНОВАНИЕ</td> <td>КОЛ. МАТ. <td>ВЕС</td> <td>М</td> </td></td></td>	№ ЧЕРТ. <td>№ СБ. ЧЕРТ. <td>НАИМЕНОВАНИЕ</td> <td>КОЛ. МАТ. <td>ВЕС</td> <td>М</td> </td></td>	№ СБ. ЧЕРТ. <td>НАИМЕНОВАНИЕ</td> <td>КОЛ. МАТ. <td>ВЕС</td> <td>М</td> </td>	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. МАТ. <td>ВЕС</td> <td>М</td>	ВЕС	М
						1:2

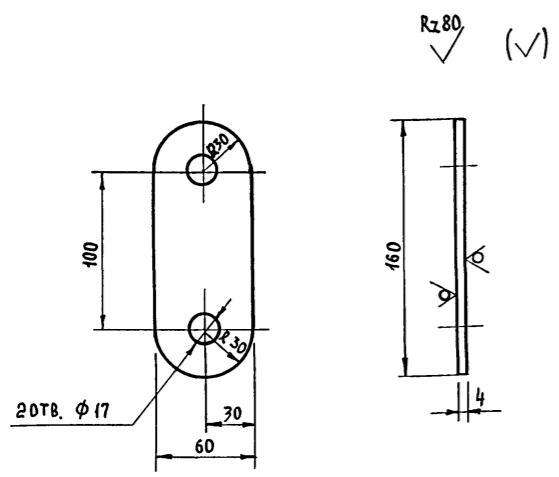
РОСПИРОИНСЕЛЬСТРОЙ
г. МОСКВА

П. И. Ж. П. Р. ТА.
Г. А. СПЕЦНАЛИСТ
П. Р. А. Б. О. ТА Л
П. Р. О. В. Е. Р. И

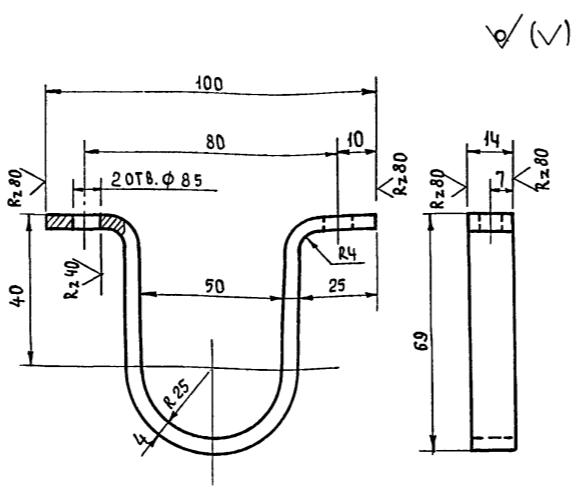
ИВАНОВСКИЙ
СКАВРОНСКИЙ
СОЛОДКОВ
ПАХОМОВА

А. В.
И. И.
М. И.
А. В.

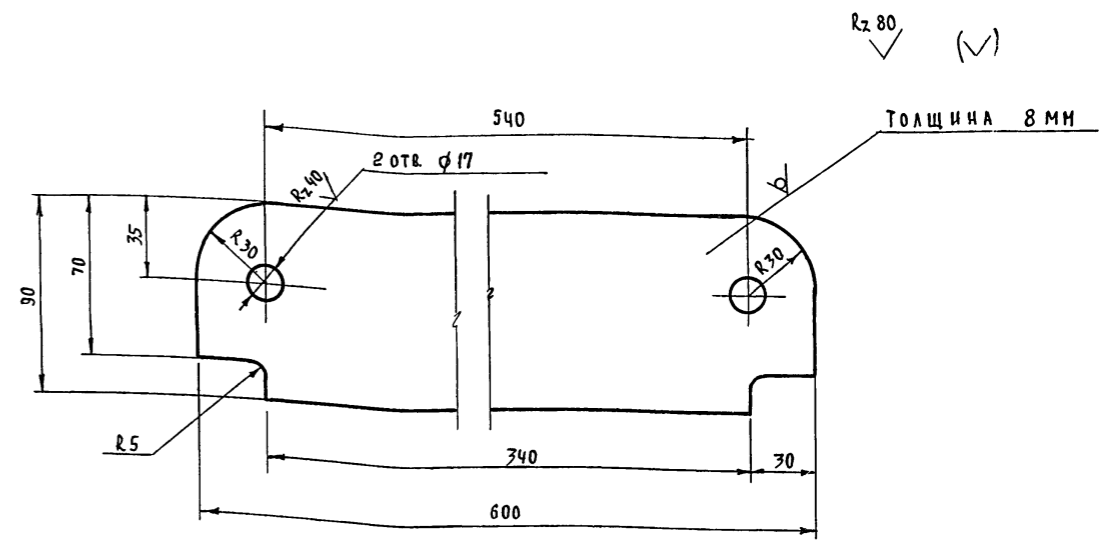
КОПИРОВАЛА
СОМОВА
О. А.



Пределные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7,
остальных - по СМ7



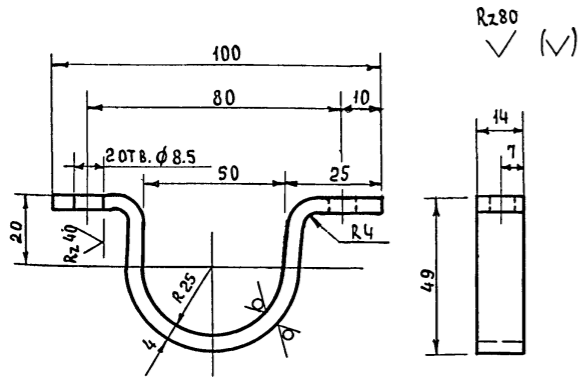
Длина заготовки $l=202$
Пределные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7
остальных - по СМ7



Пределные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7, остальных -
по СМ7

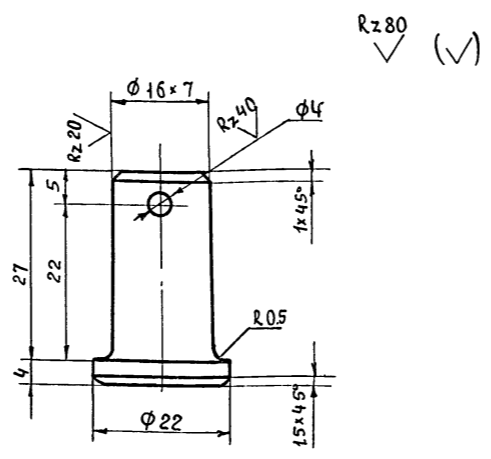
12	M17	M12, M16 M19	СЕРЬГА	40	СТ. 3	0.3	1:2	10	M17	M12, M16 M19	ХОМУТ	34	СТ. 3	0.1	1:1
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

13	M17	M12, M16 M19	ПОДВЕСКА	10	СТ. 3	3.56	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

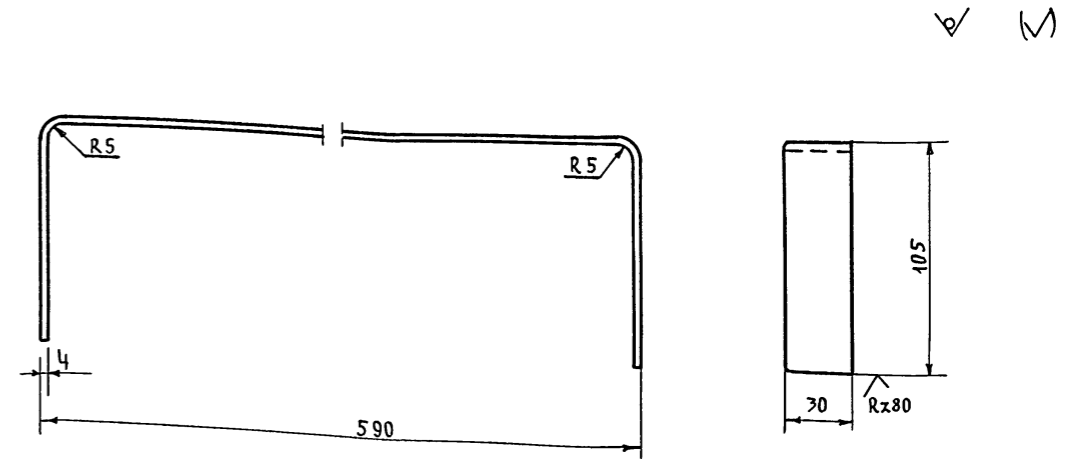


Длина заготовки $l=162$

Пределные отклонения размеров:
отверстий - по А7, валов - по В7,
остальных - по СМ7



Неуказанные предельные отклонения
размеров: отверстий - по А7, валов -
по В7, остальных - по СМ7



Пределные отклонения размеров -
по СМ7

Длина заготовки 792

9	M17	M12, M16 M19	ХОМУТ	25	СТ. 3	0.07	1:1	14	M17	M12, M16 M19	ВАЛИК	40	СТ. 3	0.064	2:1
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

19	M17	M12, M16 M19	СКОБА	21	СТ. 3	0.75	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

1976 СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ
НА 300 МЕСТ

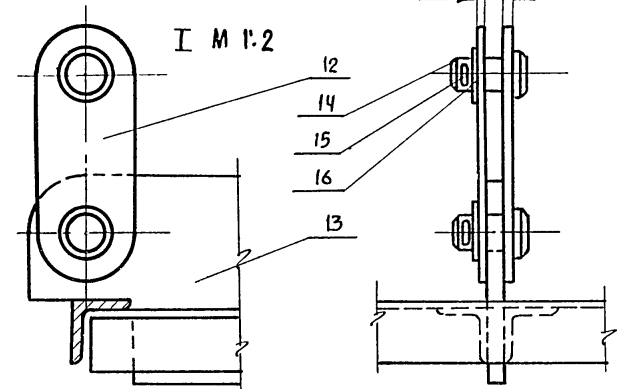
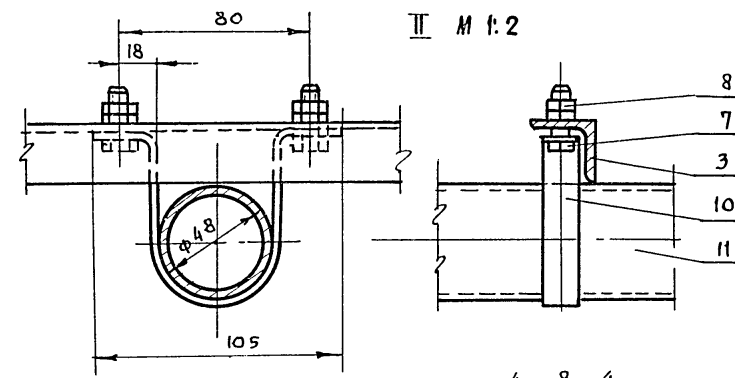
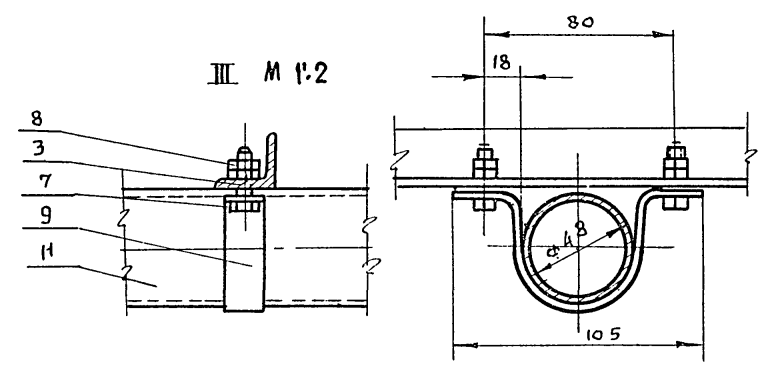
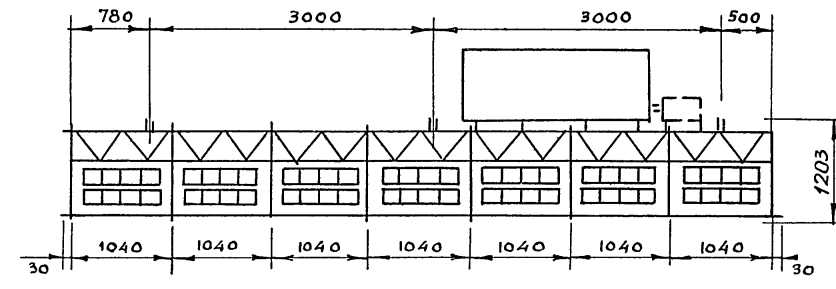
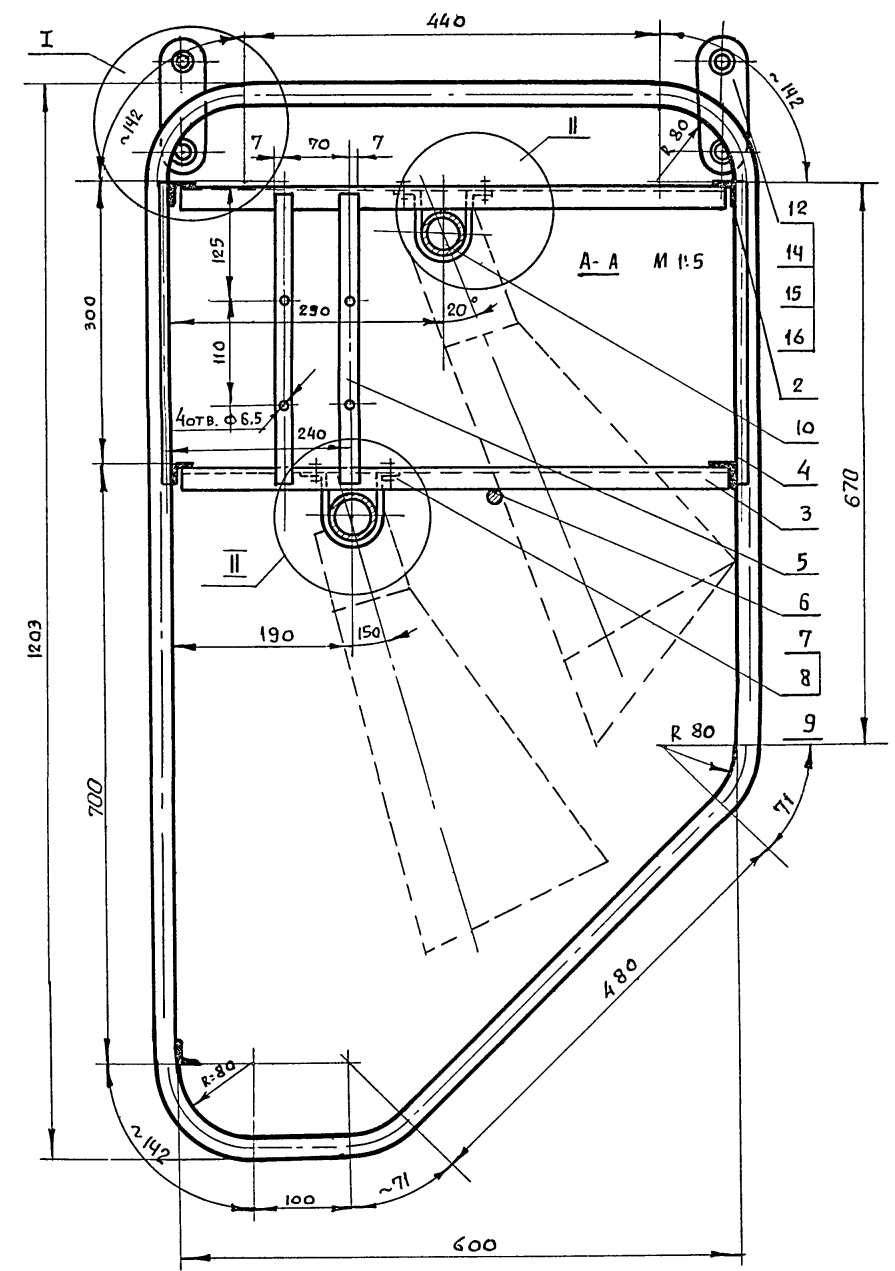
СОФИТНАЯ ФЕРМА. ДЕТАЛИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ III ЛИСТ М 17
264-12-153 ЧАСТЬ 2

СХЕМА ФЕРМЫ И РАССТАНОВКА СВЕТИЛЬНИКОВ
(ВИД СО СТОРОНЫ СВЕТА)

ПРИМЕЧАНИЯ:

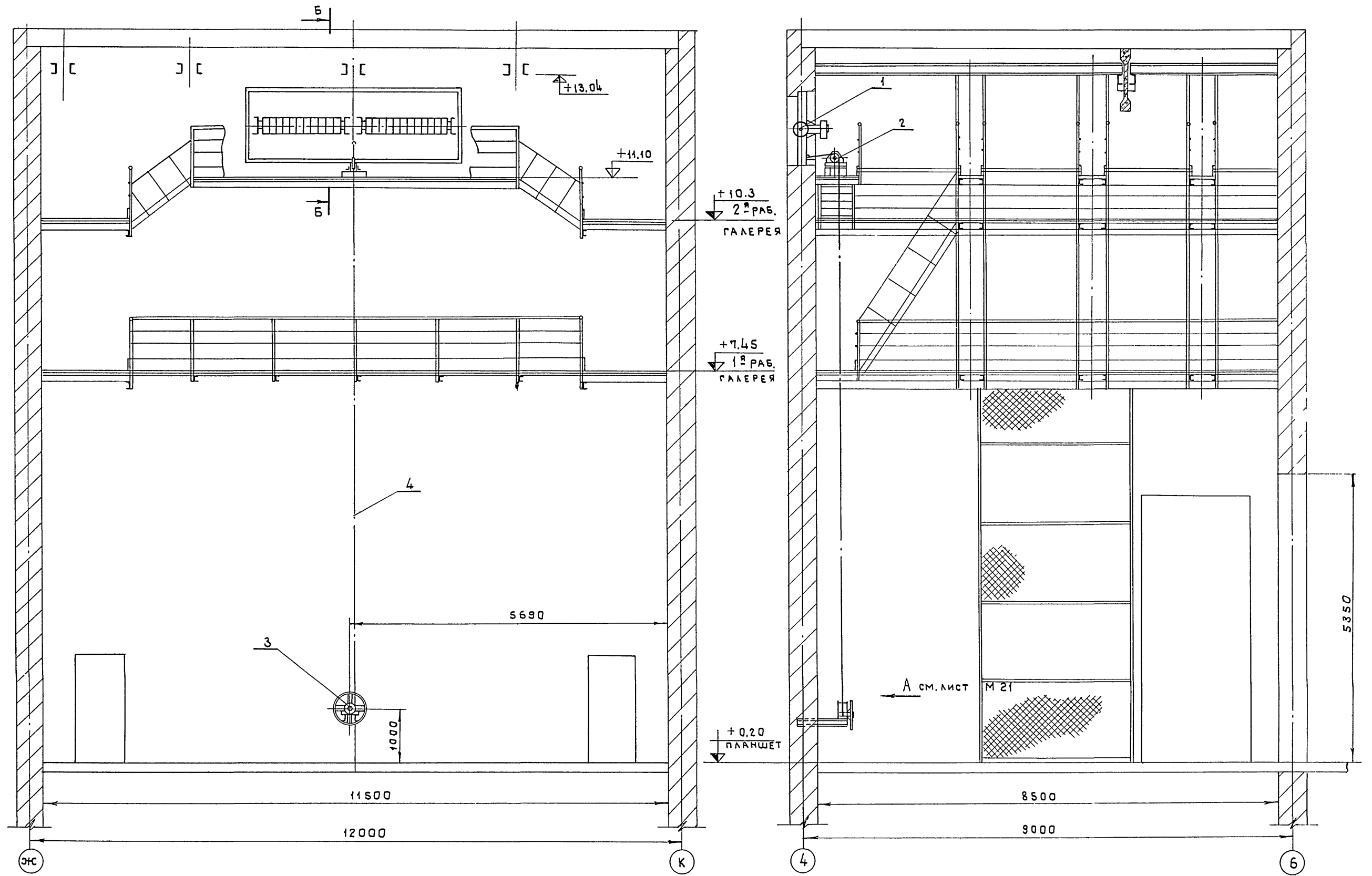
1. Софитная схема 3 плана разработана на 2^х листах, настоящий чертеж рассматривать совместно с листом № М15
2. Сварка по ГОСТ 5264-69-Т1-А4; ЭЛЕКТРОД Э42 ГОСТ 9467-60.



ВЕС ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ		750 кг					
ВЕС ПЕЛИИ ГИБКОГО КАБЕЛЯ		30 кг					
ВЕС МЕТАЛЛА ФЕРМЫ		347 кг					
25	Уголок 25x25x4 L=720	1	1.04	1.04			
24	Уголок 25x25x4 L=680	1	0.98	0.98			
23	Уголок 25x25x4 L=320	2	0.43	0.86			
22	Уголок 25x25x4 L=600	1	0.87	0.87			
21	Уголок 25x25x4 L=800	1	0.16	1.16			
20	8509-72 Уголок 25x25x4 L=700	9	1.0	9.0			
19	М 17 Скоба	7	ст.3	0.75 5.25			
18	М 14 Корзина гибкого кабеля	1	св. узел	52.00 52.00			
17	8509-72 Уголок 25x25x4 L=40	8	"	0.06 0.48			
16	11371-68 Шайба 16.36.01	12	ст.3	0.01 0.12			
15	397-66 Шплицт 4x30	12	ст.0	0.003 0.04			
14	М 17 Валик	12	"	0.064 0.72			
13	М 17 Подвеска	3	"	3.56 10.68			
12	М 17 Серьга	12	"	0.52 6.24			
11	3262-62 Труба 40	3	"	28.5 85.5			
10	М 17 Хомут	16	"	0.10 1.6			
9	М 17 Хомут	8	"	0.07 0.56			
8	5915-70 Гайка М8	96	"	0.005 0.48			
7	7798-70 Болт М8x30.36.01	48	"	0.018 0.86			
6	2590-71 Круг 10 L=7340	2	"	4.55 9.1			
5	103-57 Полоса 4x14 L=290	16	"	0.15 2.56			
4	2590-71 Круг 10 L=390	56	"	0.24 13.44			
3	Уголок 25x25x4 L=590	27	"	0.86 23.22			
2	8509-72 Уголок 25x25x4 L=7340	6	"	10.64 63.84			
1	3262-62 Труба 15 L=3257	8	ст.3	9.70 45.6			
№ поз.	ГОСТ или черт	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Мат.	Вес в кг	Примеч.	
9	М16	М19 Софитная ферма 2 плана	1	св. узел	730	1:5 1:2	
№ ДЕТ.	№ черт	№ св. черт.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Мат.	Вес	М-Б

г. МОСКВА
 ГЛАВ. СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТЧИК
 ПРОВЕРИЛИ
 СКАВРДСКИИ
 СОЛОДКОВ
 ПАХОМОВА
 М.И.
 Л.В.
 А.И.
 КОПИРОВАЛ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 МОСКВА
 ГЛАВ. СПЕЦИАЛИСТ
 Р.З. РАВОВА
 ПРОВЕРКА
 ИСП. ПР. МА.
 ПАХОМОВА
 СОЛДАКОВ
 ПЕР. С. П. П.
 СКАВРОВСКИЙ
 И.И.
 А.Д.
 И.И.

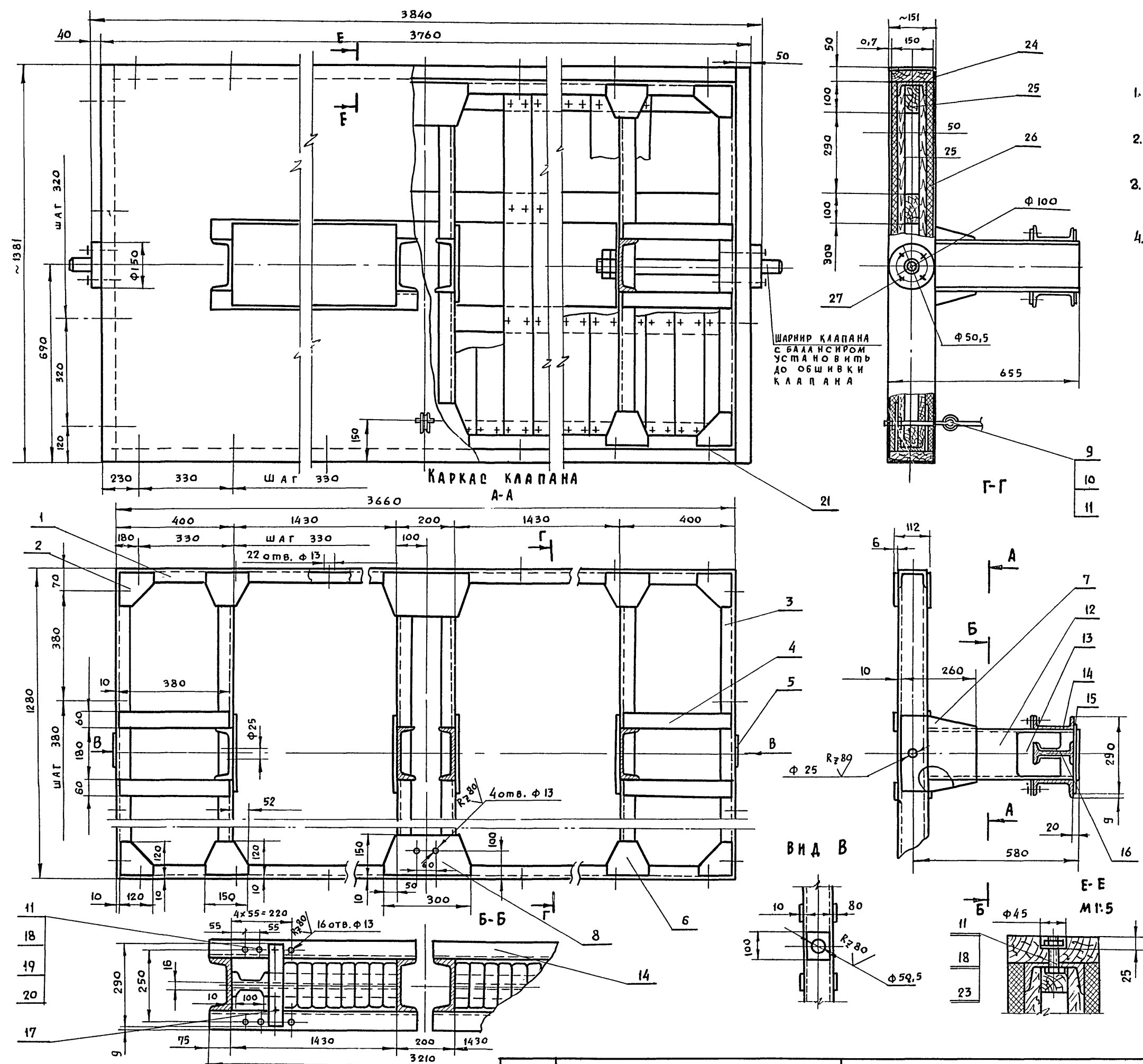


Общий вид дымовых люков разработан на 2-х листах.
 Данный чертеж рассматривать с черт. М 21.

1976	Сельский дом культуры на 300 мест	Установка дымовых люков Общий вид. Лист 1.	Типовой проект 264-12-153	Альбом III Часть 2	Лист М 20
------	--------------------------------------	---	------------------------------	--------------------------	--------------

14748-05 25

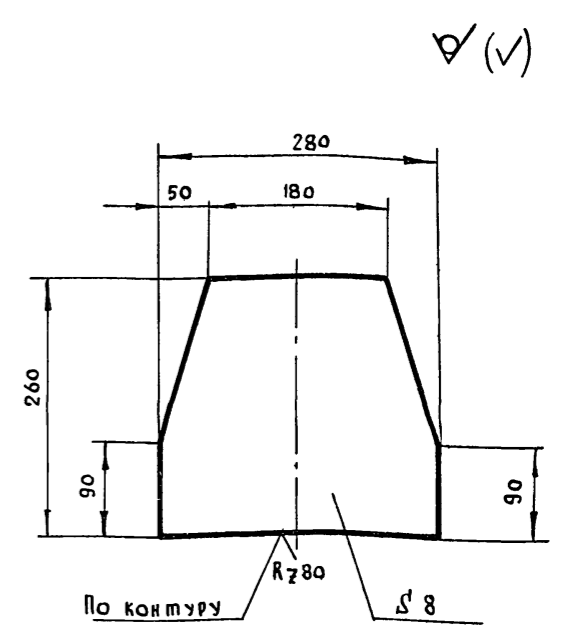
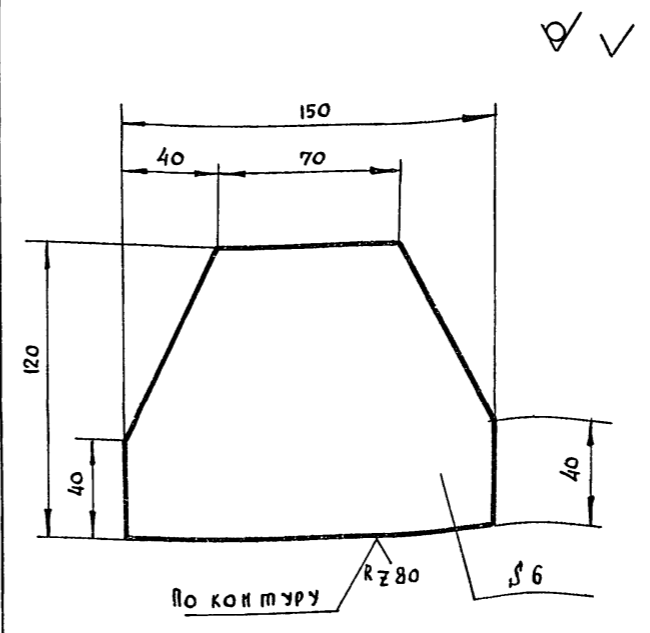
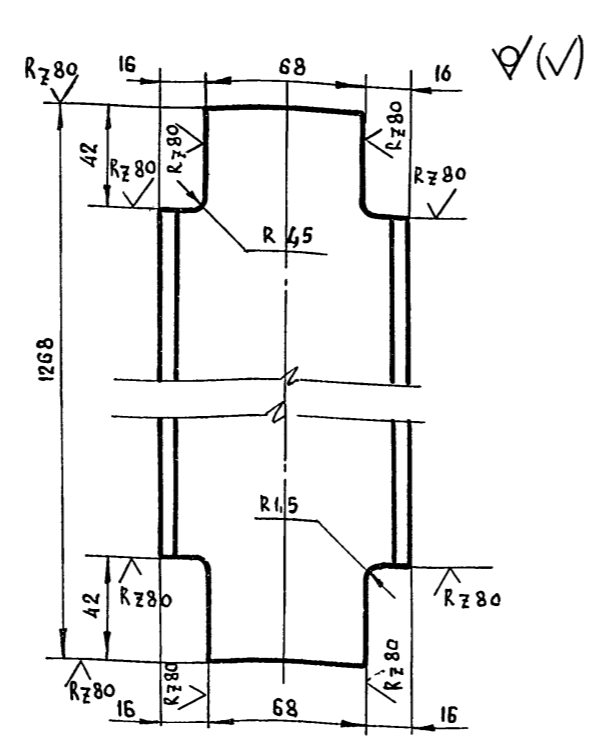
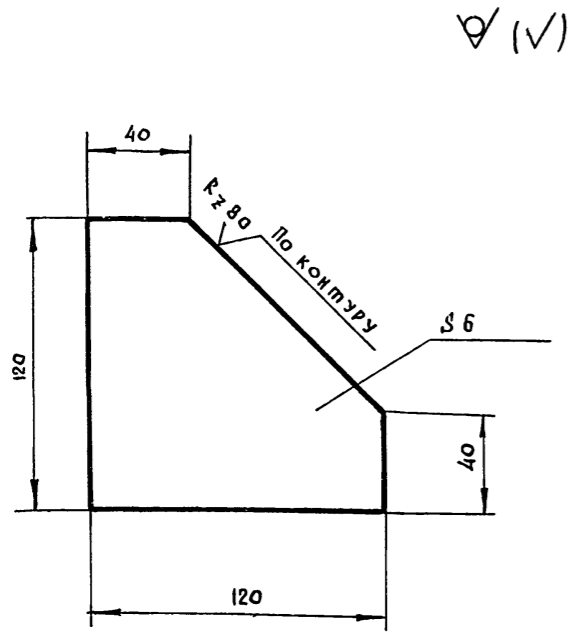
МЕНШИКОВА
 РУК. ГРУППЫ
 ЗАРУБИИ
 ИВАНОВСКИЙ
 СКАВРОНСКИЙ
 СОЛОДКОВ
 ПАХОМОВА
 РУК. МАСТЕРСКОГО
 ГА. ИНЖ. ПР-МА
 СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТЧИК
 ПРОБЕРИЛ
 ГО.ПРОИЗВЕДСТВА
 г. МОСКВА



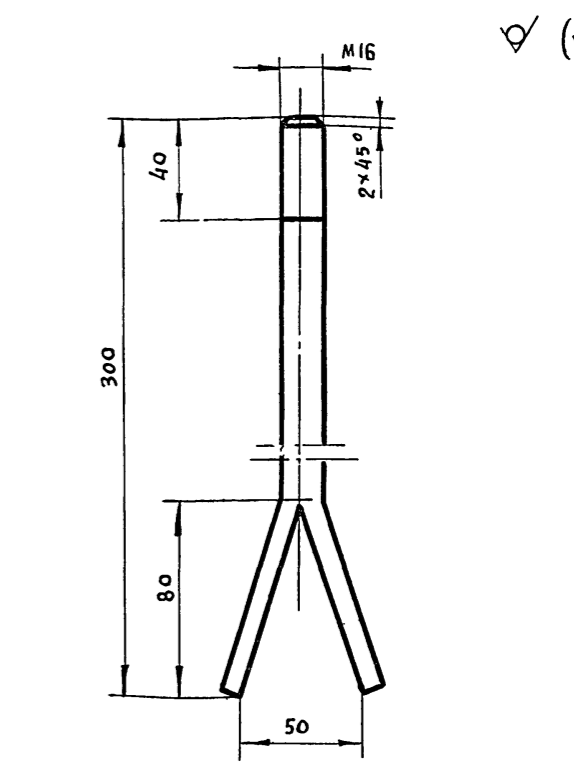
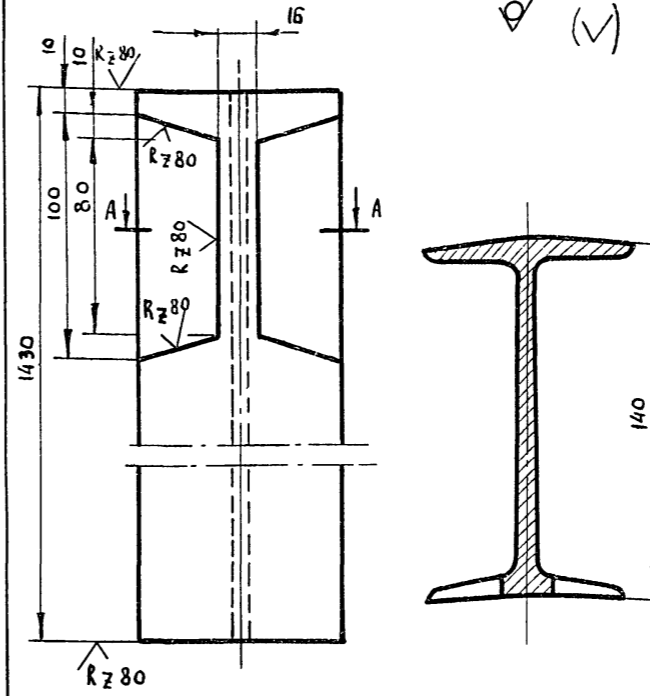
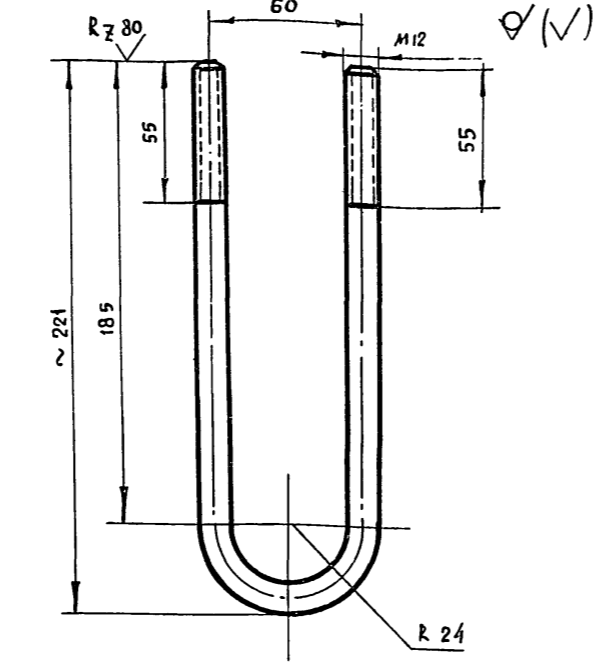
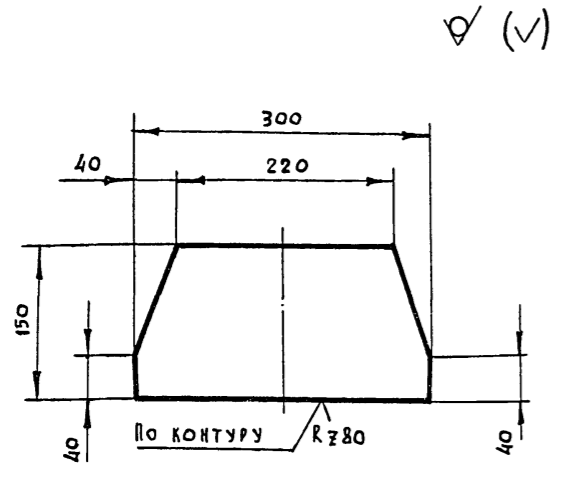
1. СВАРКА ПО ГОСТ 5264-69-Т1-Д4. ЭЛЕКТРОД Э42 ПО ГОСТ 9467-60.
2. ПИЛОМАТЕРИАЛЫ ПРОПИТАТЬ МЕТОДОМ ГЛУБОКОЙ ПРОПИТКИ АНТИПИРЕНАМИ.
2. ШЕВЕЛИН ПОЗ.26 МОЖНО ЗАМЕНИТЬ ВОЙЛОКОМ ПРОПИТАННЫМ В ГЛИНЯНОМ РАСТВОРЕ.
4. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ СВЕРАТИТЬ ПОСЛЕ СВАРКИ.

№ ПОЗ.	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС В КГ	ПРИМ.
26	Б/Ч	ШЕВЕЛИН МАРКИ А, δ=25	М2	ШЕВЕЛИН	6.0	6.0	
25	ГОСТ 8486-66	ПИЛОМАТЕРИАЛЫ	М3	ДЕРЕВО СОСНА	280,0	28,00	
24	Б/Ч	СТАЛЬ ТОНКОЛИСТ. КРОВЕЛЬНАЯ 0,7	И	СТ.3	64,0	64,0	
23	ГОСТ 6958-68	ШАЙБА 12, 36.01	24	СТ.3	0,02	0,48	
22	ГОСТ 1145-70	ШУРУП А5×85	8	СТ.3	0,015	0,12	
21	ГОСТ 4028-63	ГВОЗДИ РАЗНЫЕ	-	СТ.3	-	6,0	
20	ГОСТ 10906-66	ШАЙБА 12, 36.01	4	СТ.3	0,014	0,056	
19	ГОСТ 6402-70	ШАЙБА 12, 65 Г.01	4	СТ.65Г	0,005	0,02	
18	ГОСТ 7798-70	БОЛТ М12×50 36.01	28	СТ.3	0,59	165,0	
17	Б/Ч	ПЛИНКА ∠=290 ПОЛОСА 6×60 ГОСТ103-57	2	СТ.3	0,8	1,6	
16	М23	БАЛКА	2	СТ.3	19,4	38,8	
15	Б/Ч	НАКЛАДКА 578×290 ЛИСТ 8 ГОСТ 5681-57	2	СТ.3	10,5	21,0	
14	Б/Ч	СВЯЗЬ ∠=1580 ШВЕЛЕР 16 ГОСТ8240-56	4	СТ.3	22,7	90,8	
13	М	ГРУЗ	20	СЧ.00 ЧУГУН	10,5	21,0	
12	Б/Ч	БАЛКА ∠=526 ШВЕЛЕР 18 ГОСТ 3240-72	4	СТ.3	8,5	34,0	
11	ГОСТ 5915-70	ГАЙКА М12.5.01	36	СТ.3	0,024	0,864	
10	ГОСТ 2224-72	КОУШ 22	1	СТ.3	0,033	0,033	
9	М23	СКОБА	1	СТ.3	0,4	0,4	
8	М23	КОСЫНКА	4	СТ.3	2,8	11,2	
7	М23	КОСЫНКА	4	СТ.3	2,25	9,0	
6	М23	КОСЫНКА	8	СТ.3	0,8	6,4	
5	Б/Ч	ПЛИНКА 100×80; δ=8	2	СТ.3	0,5	1,0	
4	ГОСТ 103-57	СВЯЗЬ ∠=380 ПОЛОСА 6×60	8	СТ.3	1,0	8,0	
3	М23	БАЛКА	6	СТ.3	10,9	65,4	
2	М23	КОСЫНКА	8	СТ.3	0,6	4,8	
1	Б/Ч	БАЛКА ∠=3660 ШВЕЛЕР. 10 ГОСТ 8240-56	2	СТ.3	31,5	63,0	
№ ПОЗ.	ГОСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ИШТ.	ОБЩ. ВЕС В КГ	ПРИМ.
1	М22	М21 КЛАПАН С БАЛАНСИРОМ	1	СБ.	751	110	
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	

ПРОЕКТИРОВЩИК: МЕМШИКОВА
 ЗАДАЧА: РАЗРАБОТКА
 ПРОЕКТА: СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ
 НА 300 МЕСТ
 ДЫМОВЫЕ ЛЮК И ДЕТАЛИ КЛАПАНА С БАЛАНСИРОМ
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153
 АЛЬБОМ ЧАСТЬ 2
 ЛИСТ М23
 1976

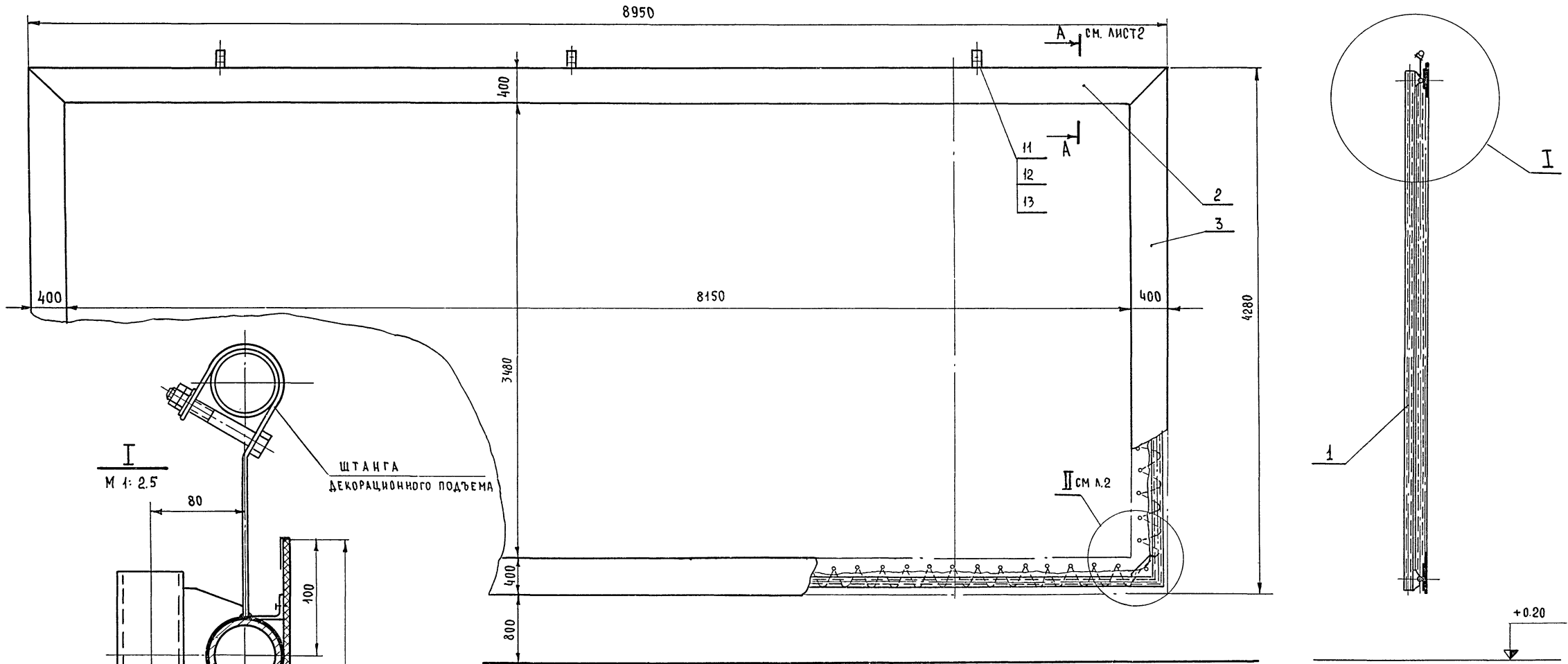


2	М23	М22	Косынка	8	ст.3	0,6	1:2	3	М23	М22	Балка	6	ст.3	10,9	1:2	6	М23	М22	Косынка	8	ст.3	0,8	1:2	7	М23	М22	Косынка	4	ст.3	2,25	1:5
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ дет.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М



8	М23	М22	Косынка	4	ст.3	2,8	1:5	9	М23	М22	Скоба	1	ст.3	0,4	1:2	16	М23	М22	Балка	2	ст.3	19,4	1:2	11	М23	М22	Болт анкерный		ст.3	0,47	1:2
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М

РОСТИСЛАВ СЕВЬСТРОЙ
 г. МОСКВА
 РУК. МАСТЕРСКОГО МЧ
 ГЛ. СПЕЦИАЛИСТ
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 В.А. КОПИРОВАЛА
 Н.Н. ВИРЬВИН
 С.А. КАВРОНОСКИИ
 Л.В. ЛАХОМОВА
 И.И. СОЛДАКОВ
 И.И. ГОУЛЛЫ
 И.И. МЕМОШИКОВА
 С.А. СОМОВА
 О.А.

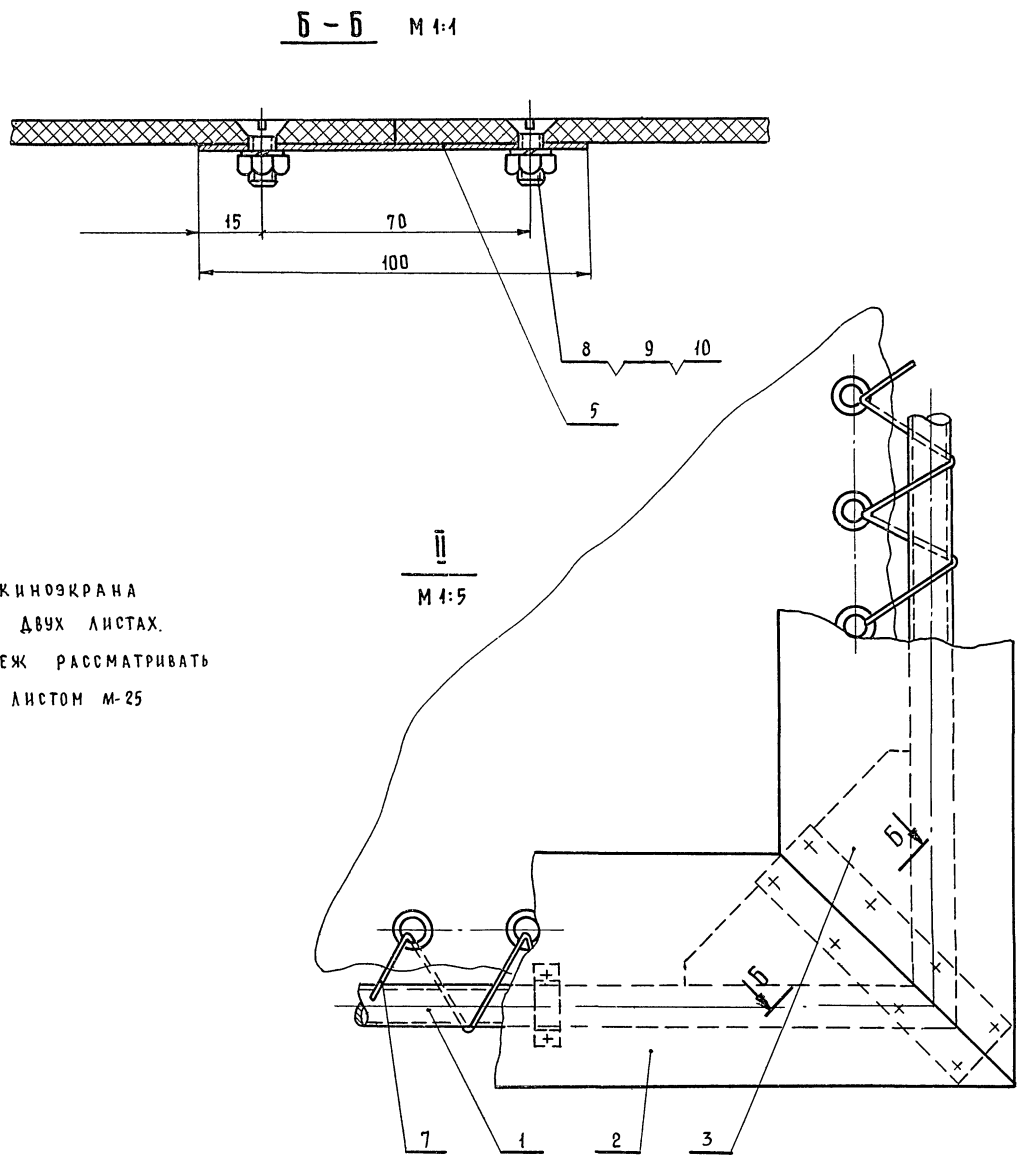
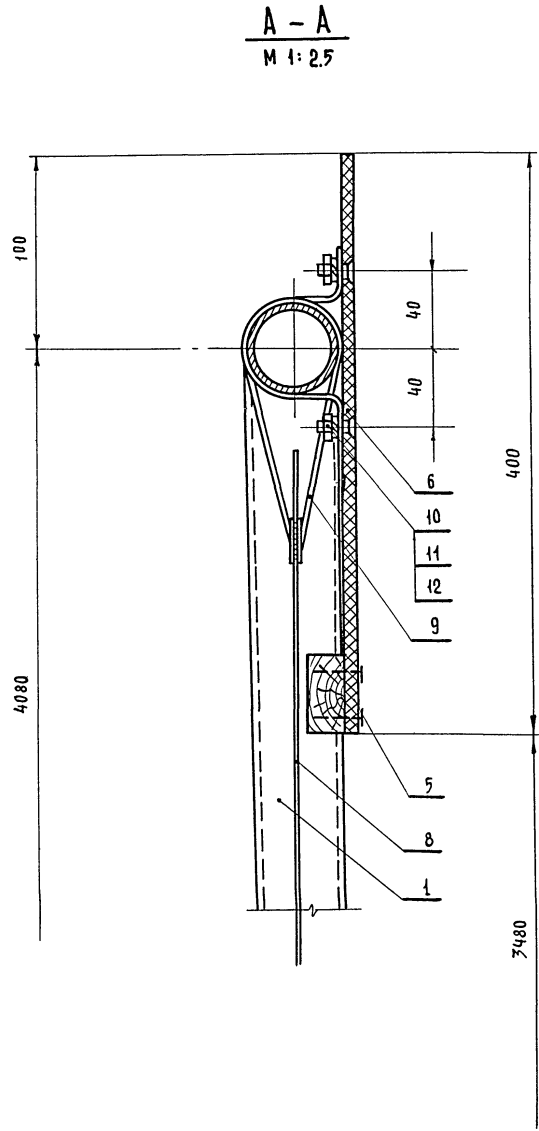


Общий вид киноэкрана разработан на 2х чертежах.
 Данный лист рассматривать совместно с листом М-26

13	11371-68	ШАЙБА	12. 36. 01	3	СТ. 3	0.005	0.015	
12	5915-70	ГАЙКА	М 12. 5. 01	6	СТ. 3	0.048	0.108	
11	7798-70	БОЛТ	М 12 x 90. 36. 01	3	СТ. 3	0.1	0.3	
10	6402-70	ШАЙБА	6. 65 Г	128	СТ 65Г	0.008	0.98	

9	5915-70	ГАЙКА	М 6, 5. 01	128	СТ. 3	0.003	0.37	
8	17475-72	ВИНТ	М 6 x 15. 36. 01	128	СТ. 3	0.005	0.61	
7	1765-70	ШНУР ШТОРНЫЙ	φ 4	200м	ЛЕН	—	—	
6	—	ПОЛОТНИЩЕ ЭКРАНА (РАЗМЕР ПО ЛЮВЕСАМ 8550 x 3880)		33м ²	СЛЕД. ТКАНЬ	~ 0.6	19.8	
5	М-29	ПЛАСТИНА		4	СТ. 3	0.8	3.2	
4	М-29	СКОБА		48	СТ. 3	0.2	9.6	
3	М-28	ОБРАМЛЕНИЕ ВЕРТИКАЛЬНОЕ		2	К-Т	9.5	19.0	
2	М-28	ОБРАМЛЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ		2	К-Т	20.0	40.0	
1	М-27	КАРКАС ЭКРАНА		1	СВ.УЗ.	—	130.0	
№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	4 ШТ.	ОБЩ.	ПРИМ.	
					ВЕС В КГ			

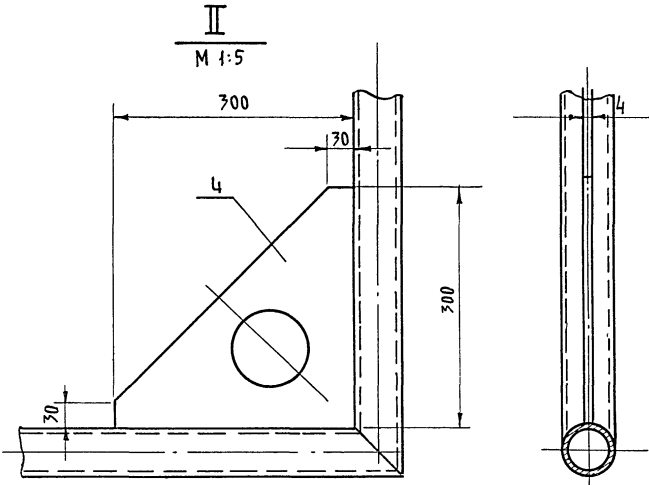
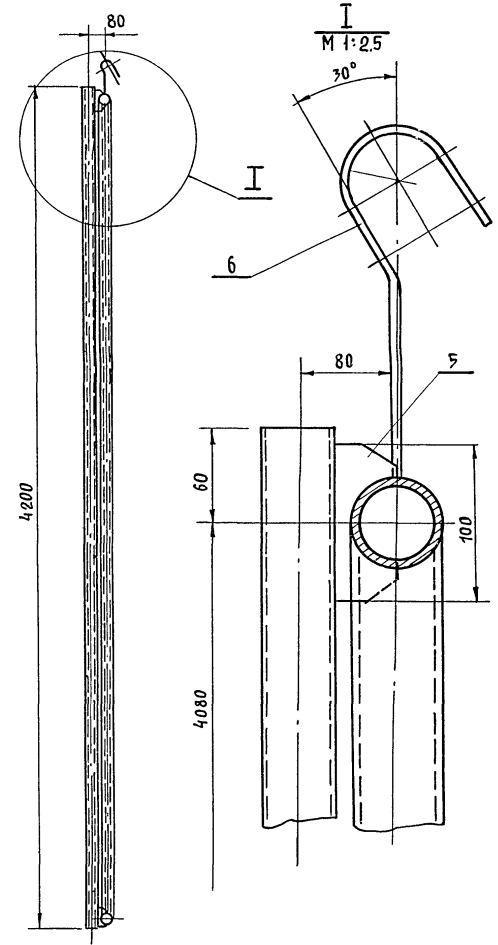
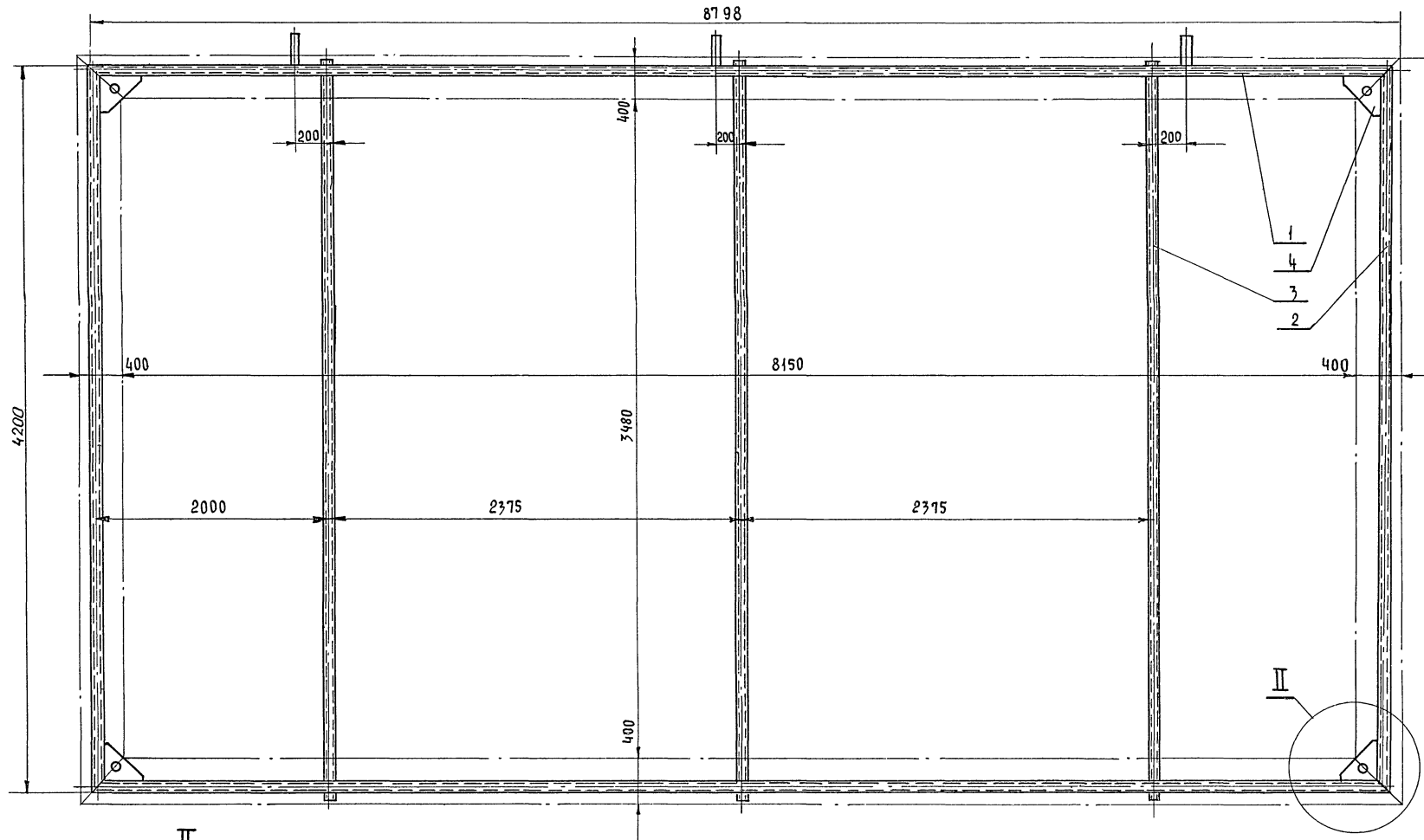
ГОСПРОЕКТИНСТИТУТ Г. МОСКВА	РАЗРАБОТАН	САМОУЧЕНИК	КОПИРОВАЛА	СОВЕТ	СОМОВА
	ПРОВЕРЕН	М. З. Соловьева	М. И. Соловьева	С. А. Соловьева	О. А. Соловьева
Г. МОСКВА	Г. ИНЖЕНЕР	М. И. Соловьева	М. И. Соловьева	М. И. Соловьева	М. И. Соловьева



Общий вид киноэкрана
 разработан на двух листах.
 Данный чертеж рассматривать
 совместно с листом М-25

ИУП.ОС 21

КОНСТРУКТОР	Г. МОСКВА	Г. СПЕЦНАЛИСТ	Г. КАВРОНСКИЙ	С. Д. МОЛОВА
РАБОТА	Г. ПИЖЕНЕР	РАЗРАБОТАЛ	П. АХОМОВА	С. Д. МОЛОВА
ПРОВЕРКА		ПРОЕКТИРОВАН	М. МЕНШИКОВА	С. Д. МОЛОВА
			СОЛОДКОВ	С. Д. МОЛОВА
			КОПИРОВАЛА	С. Д. МОЛОВА



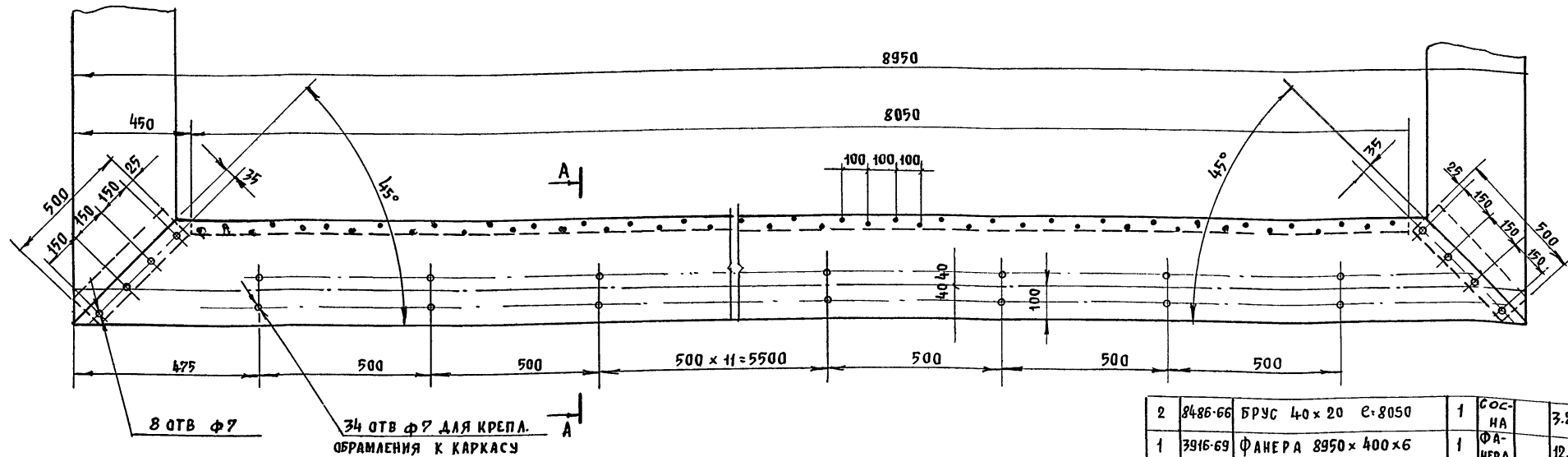
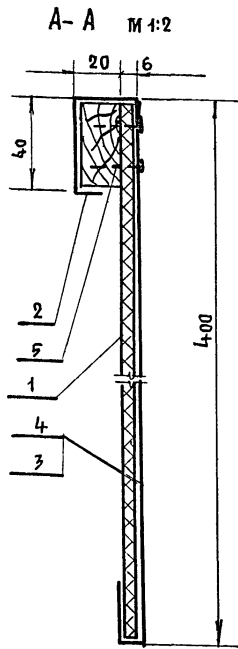
ВСЕГО МЕТАЛЛА	136 кг
НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 2%	2.5 кг
ИТОГО МЕТАЛЛА	133.5 кг

№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ИШТ. ОБЩ.		ПРИМ.
					№	ВЕС В КГ	
6	М-29	КРЮК	3	СТ.3	0.9	2.7	
5	М-29	РЕБРО	6	СТ.3	0.6	3.6	
4	М-29	КОСЫНКА	4	СТ.3	0.85	3.4	
3	3262-62	ТРУБА 40 l=4200	3	СТ.3	16.5	50.0	
2	М-29	ТРУБА 40 l=4128	2	СТ.3	12.1	24.2	
1	М-29	ТРУБА 40 l=8798	2	СТ.3	24.8	49.6	
1	М-27	М-25 КАРКАС ЭКРАНА	1	СВ. УЗ.	136	1:25	

1976 СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ ПОДЪЕМНЫЙ КИНОЭКРАН. КАРКАС. ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 2 ЛИСТ М 27

ИВАНОВСКИЙ
СКАВРОНСКИЙ
ПАХОМОВА
СОЛОДКОВА
И.А. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
Л.С. СПЕЦИАЛИСТ
ИНЖЕНЕР-РАЗРАБОТКА
ПРОС ДИЛ
Г. МОСКВА

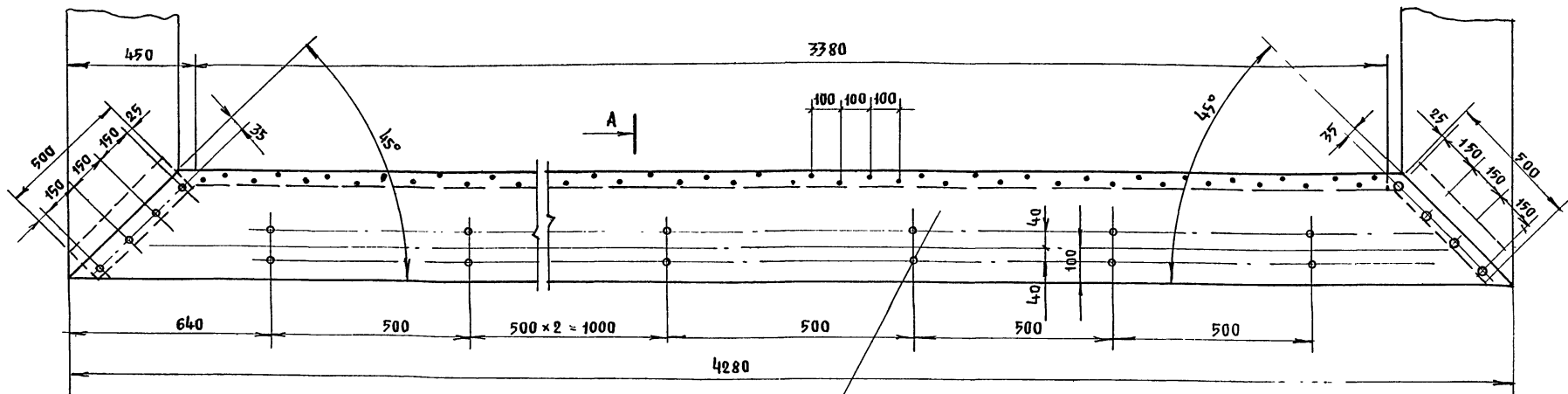
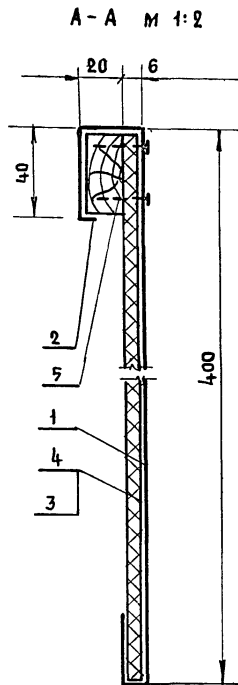
Д. ЖЕМИЛОВ А
И.И. КОПИРОВА А



БАРХАТ ПОЗ. 3 КЛЕИТЬ К ФАНЕРЕ
КАЗЕИНОВЫМ КЛЕЕМ
ФАНЕРУ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОКЛЕИТЬ ПЛОТНОЙ ТКАНЬЮ ПОЗ. 4 Ч

5	И45-70	ШУРУП А3 x 25	90	СТ.3	0005	045
4		ПЛОТНАЯ ТКАНЬ	50 м ²	ТКАНЬ	0.3	1.5
3		БАРХАТ	50 м ²	БАР-ХАТ	0.5	2.5

2	8486-66	БРУС 40 x 20 L=8050	1	СОС-НА	7.2	
1	3916-69	ФАНЕРА 8950 x 400 x 6	1	ФА-НЕРА	12.0	
N ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ N ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС В КГ.	ПРИМЕЧ.
2	М-28	М-25 ОБРАМЛЕНИЕ ГОРИЗОНТА	2	К-Т	20.0	1:10
N ПОЗ.	N ЧЕРТ.	N СБ-ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС М

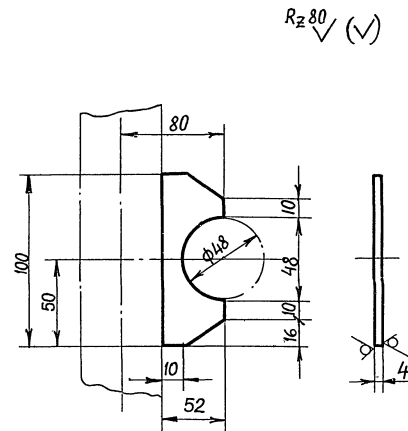
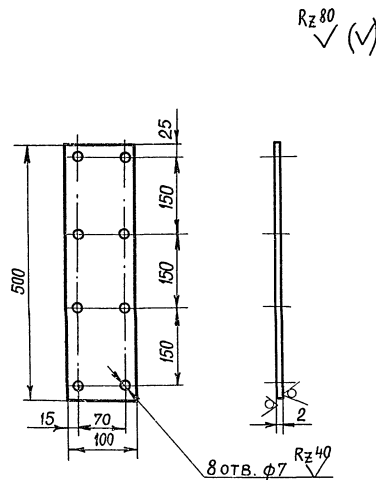
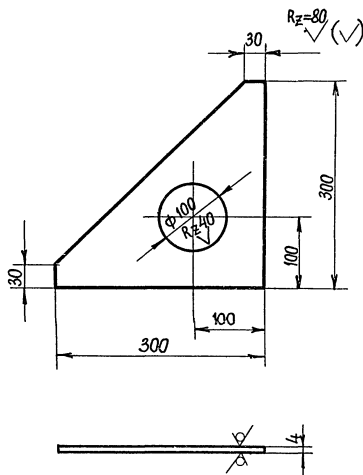
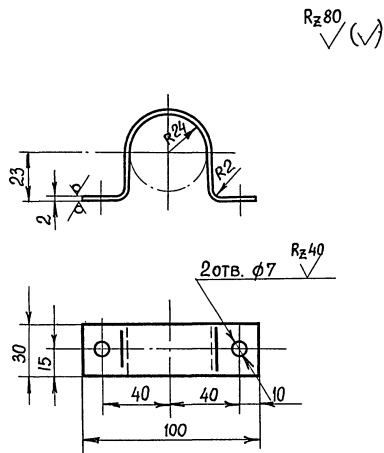


БАРХАТ ПОЗ. 3 КЛЕИТЬ К ФАНЕРЕ КАЗЕИНОВЫМ КЛЕЕМ.
ФАНЕРУ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОКЛЕИТЬ ПЛОТНОЙ ТКАНЬЮ ПОЗ. 4 Ч

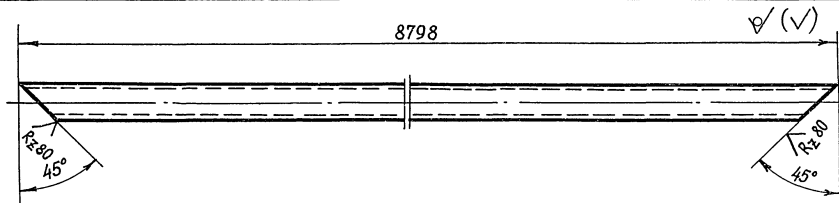
14 ОТВ Ф7 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ОБРАМЛЕНИЯ К КАРКАСУ

5	И45-70	ШУРУП А3 x 25	37	СТ.3	0005	0185
4		ПЛОТНАЯ ТКАНЬ	22 м ²	ТКАНЬ	0.3	0.7
3		БАРХАТ	22 м ²	БАР-ХАТ	0.5	1.1

2	8486-66	БРУС 40 x 20 L=3380	1	СОС-НА	1.5	
1	3916-69	ФАНЕРА 4280 x 400 x 6	1	ФА-НЕРА	6.0	
N ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ N ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС В КГ.	ПРИМЕЧ.
3	М-28	М-25 ОБРАМЛЕНИЕ ВЕРТИКАЛЬ	2	К-Т	9.5	1:10
N ДЕТ.	N ЧЕРТ.	N СБ-ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС М

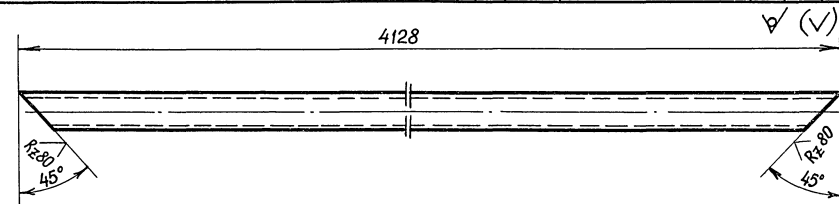


4	М-29	М-27	Скоба	48	Ст.3	0,2	1:2	4	М-29	М-27	Косынка	4	Ст.3	0,85	1:5	5	М-29	М-27	Пластина	4	Ст.3	0,8	1:5	5	М-29	М-27	Редьро	6	Ст.3	0,6	1:2
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М	№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М



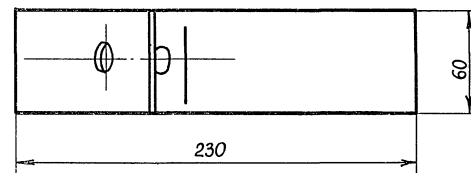
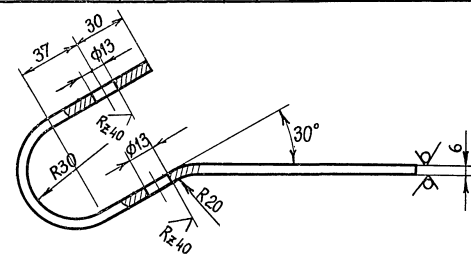
Изготовить из трубы 40
ГОСТ 3262-62

1	М-36	М-34	Труба	2	Ст.3	24,8	1:5
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М



Изготовить из трубы 40
ГОСТ 3262-62

2	М-29	М-27	Труба	2	Ст.3	12,1	1:5
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М



Длина развертки $l = 310$ мм

6	М-29	М-27	Крюк	3	Ст.3	0,9	1:2
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес	М

1976 Сельский дом культуры
на 300 мест

Подземный киноэкран. Детали.

Типовой проект Альбом Лист
264-12-153 III М29
часть 2

И. П. КОШКИНА

Ивановский
Скворцовский
Сельский
Совет

Э. И. П. ПА
С. А. П. ПА
П. А. П. ПА
П. А. П. ПА

РОСТИСЛАВ
г. Москва

РОСГИПРОНИСЕЛЬСТРОИ
Г. МОСКВА

ДИРЕКТОР ПРОЕКТА
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА
СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА

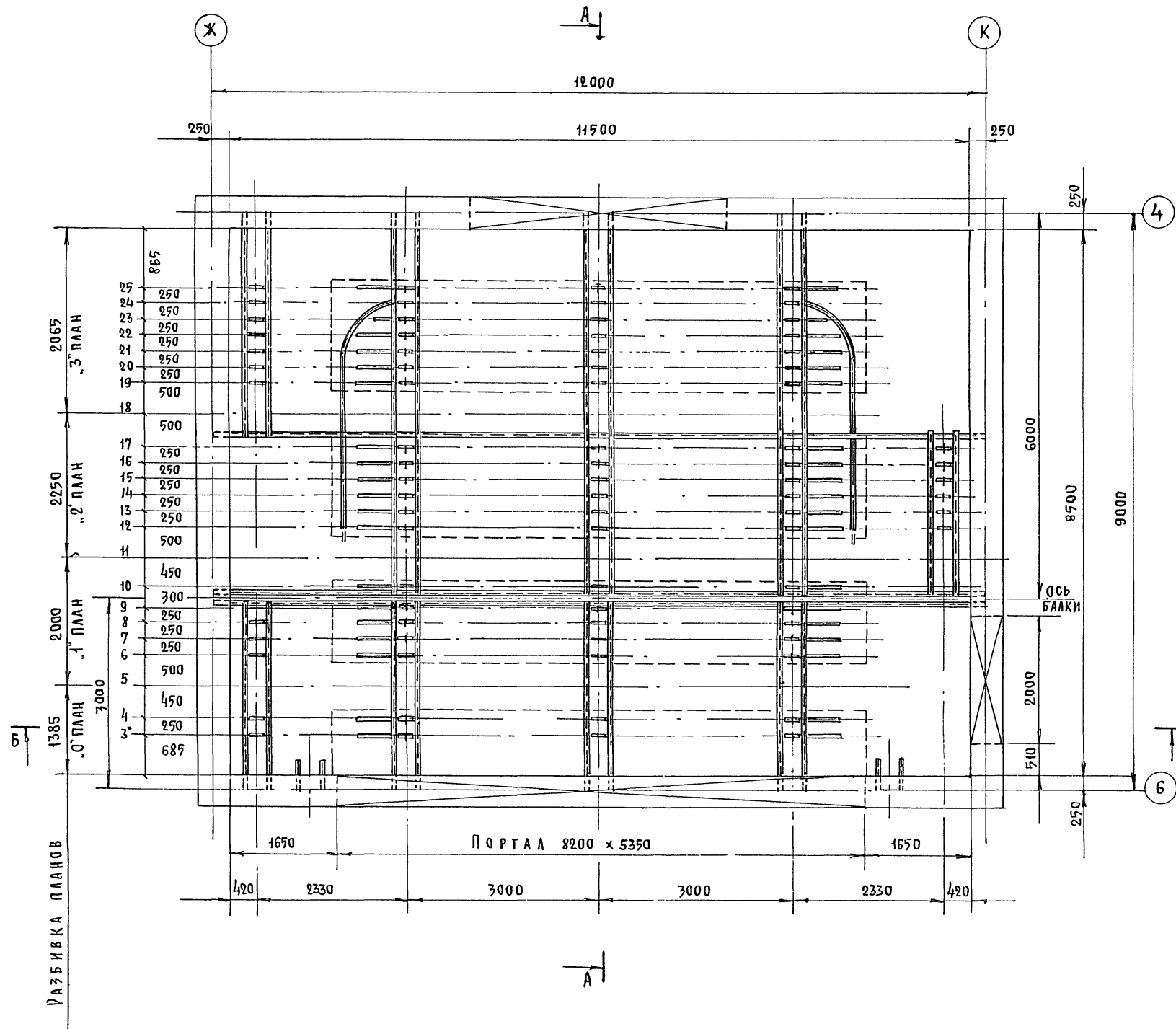
И.И.И.И.
С.С.С.С.
В.В.В.В.
А.А.А.А.

УДОБРНИ
ИВАНОВСКИЙ
СВАРОНСКИЙ
ЛАХОВОВА
СОЛОДКОВ

Н.Н.
А.В.
Ш.И.
А.Р.
М.И.

РИС. РАЧКИ
КОПИРОВАЛ

Меншиков
Д.ЖЕМИЛОВА



1. ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ ВЫПОЛНЕНЫ НА 4^х ЛИСТАХ.

2. ПРИ КРАЙНЕМ ВЕРХНЕМ ПОЛОЖЕНИИ ДЕКОРАЦИОННОГО ПРОТИВОВОСА ШТАНГА НЕ ДОХОДИТ ДО ПЛАНШЕТА СЦЕНЫ НА 300 ММ

16	9689-72	КОУШ 0,4	20	СТ-3	0,3	6,0	
15	2224-72	КОУШ 22	120	СТ-3	0,033	3,96	
14		ПОДВЕСКА ДУГИ ГОРИЗОНТА	3	СВУЗ	0,7	2,1	
13	483-55	КАНАТ ПЕНЬКОВЫЙ БЕЛЫЙ Ф 23,9	900	ПЕНЬКА	0,4	320	
12	3070-74	КАНАТ 6,5 Н - I - 160	1500	СП. СТ.	0,14	280	
11	50-316	ПРОТИВОВЕС Q=300 КГ	20	К-Т	300	6000	
10	50-45	СТЯЖКА	60	К-Т	1,7	102	
9	50-44	ПОДВЕСКА ШТАНГИ С ЦЕЛЮ	57	К-Т	1,5	855	
8	М 34	ДУГА ГОРИЗОНТА	1	СВУЗ		94,0	
7	М 37	НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ОГРАЖДЕНИЯ	1	СВУЗ		7500	
6	М 33	ШТАНГА с: 7500	19	К-Т	31,0	589	
5	50-152	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ УГЛОВОЙ Ф 190	20	К-Т	12,3	248	
4	50-154	БЛОК 5 ^{ТИ} РУЧЬЕВЫЙ УГЛОВОЙ Ф 210	20	К-Т	22,4	448	
3	50-146	БЛОК 3 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	20	К-Т	16,7	334	
2	50-145	БЛОК 2 ^Х РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	20	К-Т	15,5	310	
1	50-142	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ Ф 210	20	К-Т	12,3	246	
№ ПОЗ.	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТ	13А	ОБЩ. ВЕС В КГ.	ПРИМ.

РОСТРОИТЕЛЬСТВО
Г. МОСКВА

РУК. МАСТЕРСКОЙ И Ч. ПРОЕКТА
И. А. СЕДИХИНА

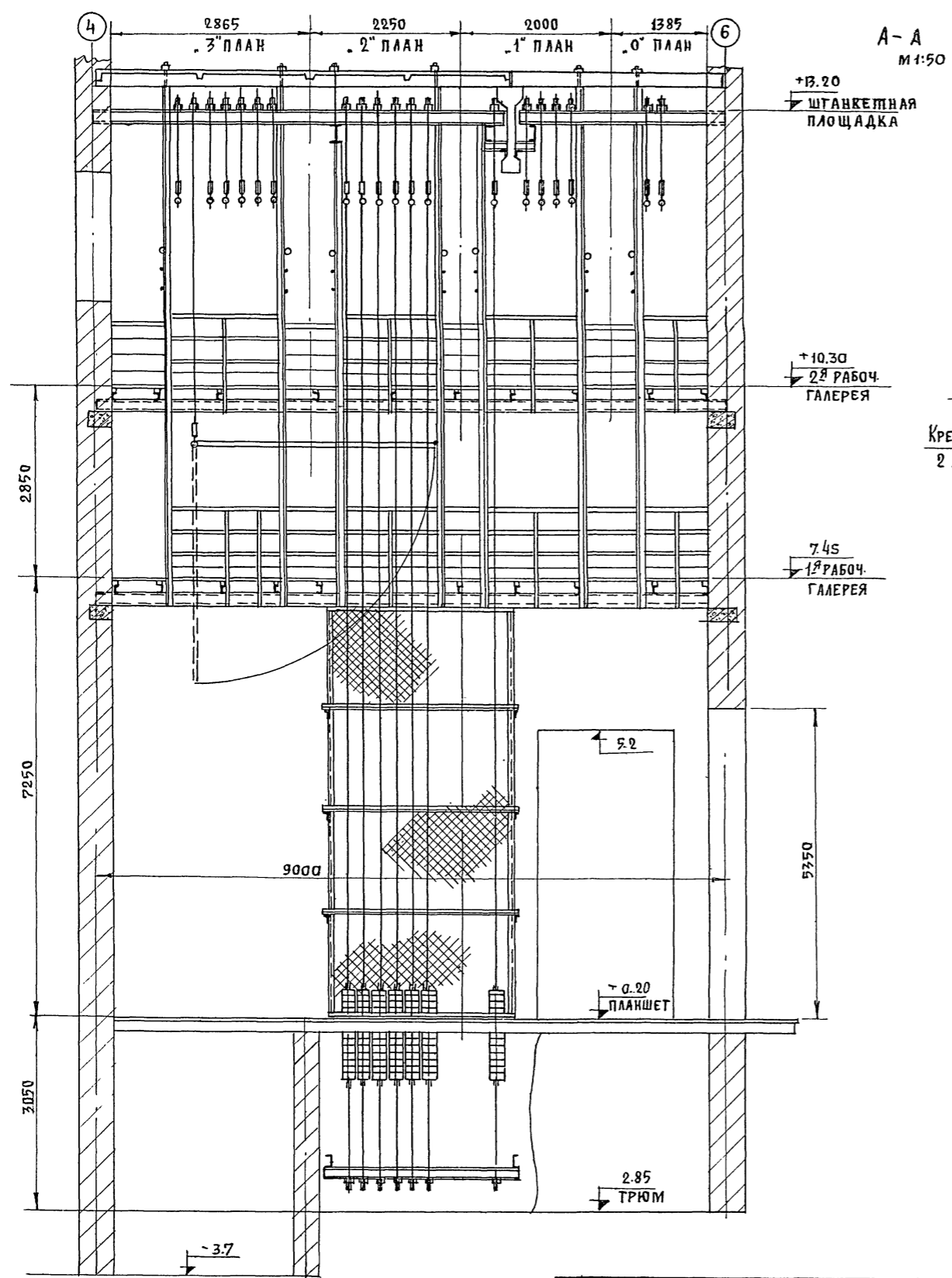
ОТДЕЛ СПЕЦИАЛИСТОВ
ИНЖЕНЕР-РАЗРАБОТ. ПРОЕКТА

ЗАРЕЧНИИ
ИВАНОВСКИЙ А. В.
СКВОРЦОВСКИЙ Н. И.
ПАХОМОВА А. В.
СОЛОДКОВ М. И.

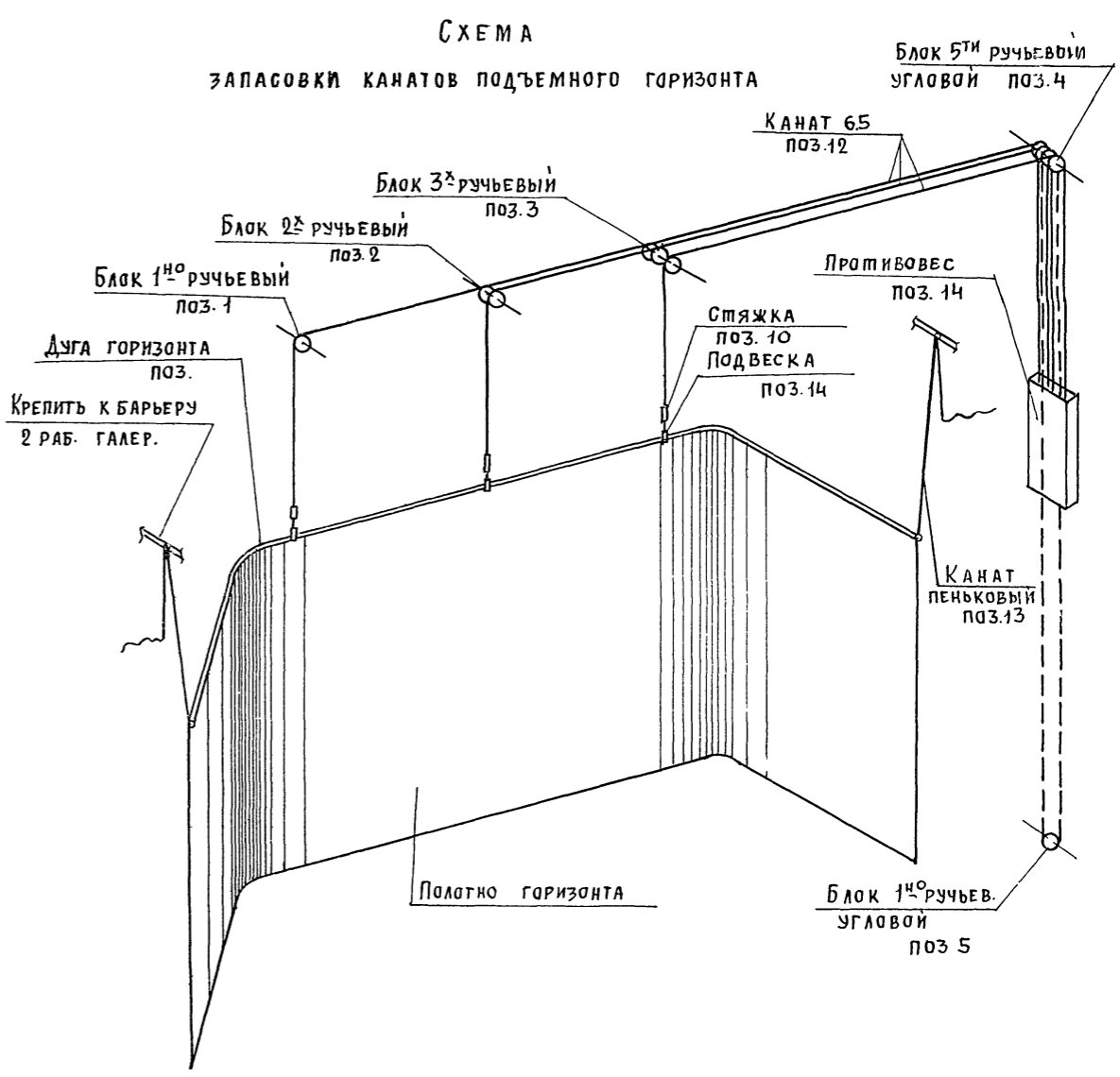
РУК. СЛУПЫ
И. А. СЕДИХИНА

ЭКИПИРОВКА
М. И. КОПИРОВАЛ

ДЕЖИЛОВА



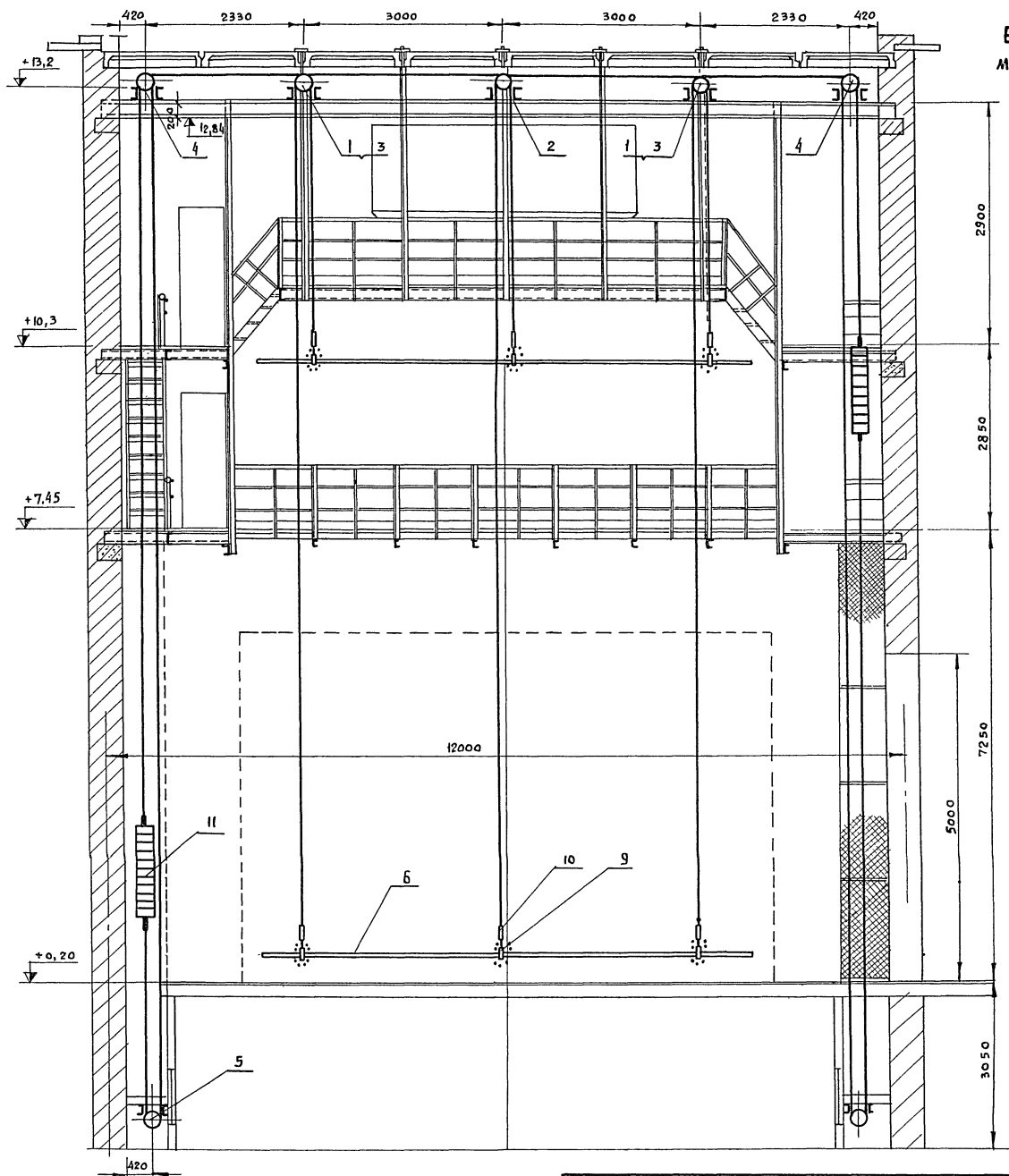
А-А
М 1:50



ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ РАЗРАБОТАНЫ НА 4 ЛИСТАХ.

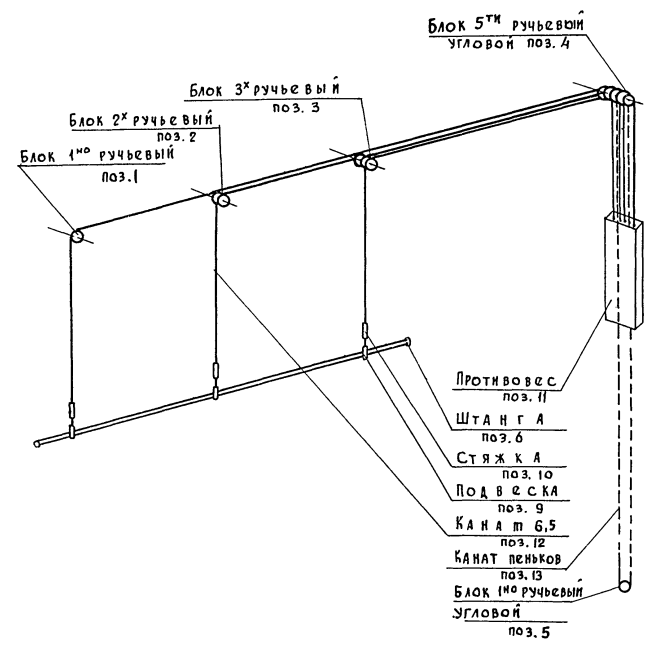
1976	СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ	ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ РАЗРЕЗ А-А	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 2	ЛИСТ М 31
------	--------------------------------------	-------------------------------------	------------------------------	--------------------------	--------------

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ: М.С. ШИКОВА М.В.
 АРХИТЕКТОР: М.С. ШИКОВА М.В.
 ГРУППА ИНЖЕНЕРОВ: М.С. ШИКОВА М.В.
 КОМПЬЮТЕРНЫЙ РИСУНОК: М.С. ШИКОВА М.В.
 КУРЬЕР: М.С. ШИКОВА М.В.
 НАДВОСНИК: М.С. ШИКОВА М.В.
 СПЕЦИАЛИСТ: М.С. ШИКОВА М.В.
 РАЗРАБОТКА: М.С. ШИКОВА М.В.
 ГЛАВ. АРХ. ПРОЕКТА: М.С. ШИКОВА М.В.
 ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА: М.С. ШИКОВА М.В.
 ГЛАВ. СПЕЦИАЛИСТ: М.С. ШИКОВА М.В.
 РАЗРАБОТКА: М.С. ШИКОВА М.В.
 Г. МОСКВА



Б-Б
 М 1:50

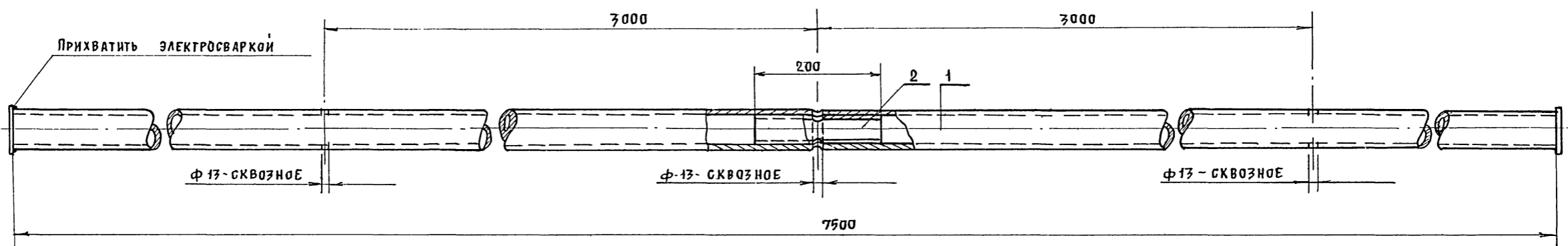
СХЕМА
 ЗАПАСОВКИ КАНАТОВ ДЕКОРАЦИОННОГО
 ПОДЪЕМА



Примечание:

Декорационные подъемы выполнены на 4-х листах.

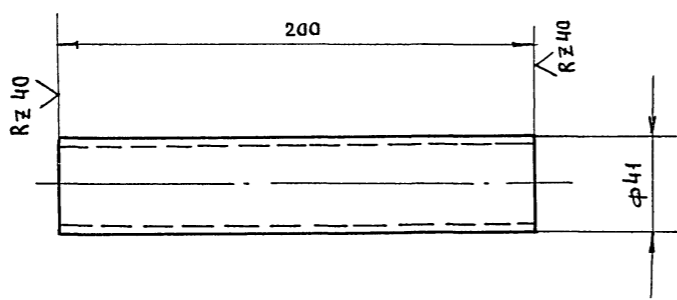
1976	СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ	ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ РАЗРЕЗ Б-Б	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 2	ЛИСТ М32
------	--------------------------------------	-------------------------------------	------------------------------	--------------------------	-------------



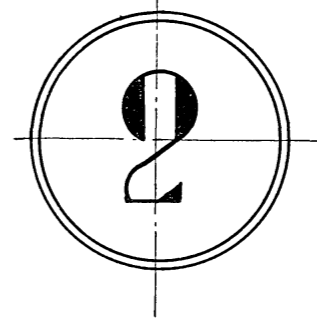
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. ВОЗМОЖЕН СТЫК ТРУБЫ В МЕСТАХ ПОДВЕСКИ ШТАНГИ, КАК ПОКАЗАНО НА ЧЕРТЕЖЕ.
- 2. СВАРКА ПО ГОСТ 5264-69 Т1-Д4 ЭЛЕКТРОД Э42 ПО ГОСТ 9467-60
- 3. ДВЕ ШТАНГИ С ПРОРЕЗЬМИ БЕЗ НОМЕРНЫХ ШАЙБ.

3	М33	НОМЕРНАЯ ШАЙБА	2	"	0.15	0.3	
2	М33	НИППЕЛЬ	1	"	0.7	0.7	
1	3262-62	ТРУБА 40; l=3750	2	СТ.3	15	30	
№ ПОЗ	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТ.	1 ЭЛ. ВЕС В КГ		ВСЕГО ПРИМ.
6	М33	М20 ШТАНГА l=7500	21	СВ	УЗЕЛ	31	1:5
№ ЧЕРТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ	МАТ	ВЕС М



НИППЕЛЬ ИЗГОТОВИТЬ ИЗ ТРУБЫ 32 ПО ГОСТ 3262-62



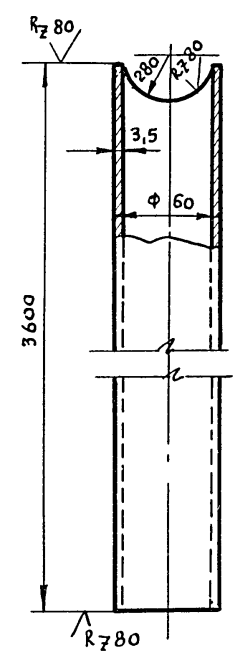
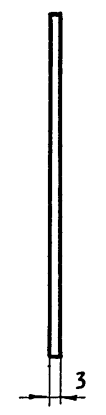
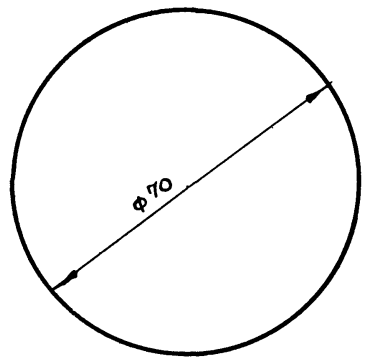
НОМЕРА ШТАНГ ПИШУТСЯ БЕЛОЙ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ПО ЧЕРНОМУ ФОНУ, ПО ДВЕ ШТУКИ КАЖДОГО НОМЕРА
 ПИСАТЬ НОМЕРА: 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 25

2	М33	М33	НИППЕЛЬ	21	СТ.3	0.7	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

3	М33	М33	НОМЕРНАЯ ШАЙБА	38	СТ.3	0.15	1:1
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

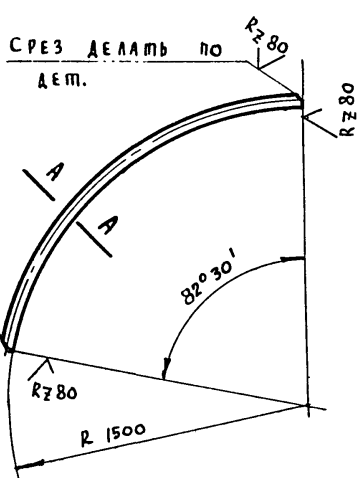
РОСТРОИТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА Г. МОСКВА
 ДИРЕКТОР ПРОЕКТА И. И. ИВАНОВСКИЙ
 СПЕЦИАЛИСТ РАБОТЫ НА М. И. СОЛДАКОВ
 ПРОВЕРИЛ Л. В. ПАХОМОВА
 ЗАДАЧА ИВАНОВСКИЙ А. В. ИВАНОВСКИЙ
 КОПИРОВАЛ
 АЖЕМЛОВА

ИСПОЛНИТЕЛЬ: МЕШНИКОВА М.В.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: АЛФЕРОВА Г.М.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: ЗАРУБИН Г.И.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: ИВАНОВСКИЙ А.В.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: ИВАНОВСКИЙ А.В.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: СКАВРОНСКИЙ И.И.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: ПАХОМОВА А.В.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: СОЛОДКОВ И.И.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: ГА.И.Ж. ПР-ТА.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: ГА. СПЕЦИАЛИСТ.
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: РАЗРАБОТКА.
 ПРОЕКТИРОВЩИК: ПРОВЕРКА.
 г. МОСКВА

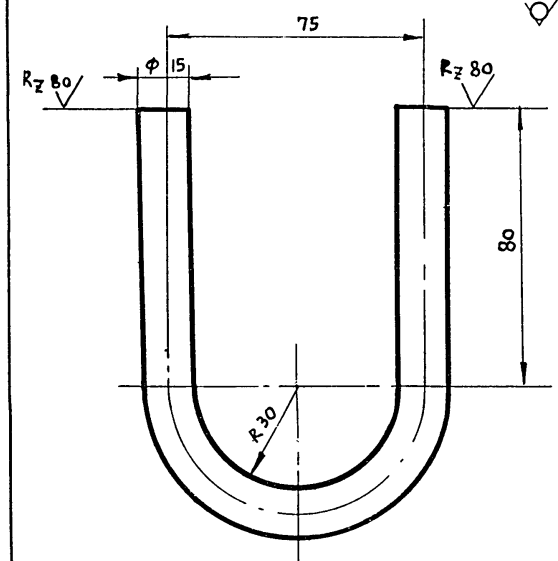
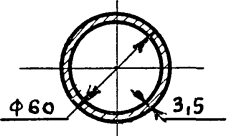


Изготовить из трубы 50 по ГОСТ 3262-62

5	М-34	М-34	ЗАГЛУШКА	2	ст.3	0,09	1:2	3	М-34	М-34	ПАТРУБОК	2	ст.3	18,5	1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М

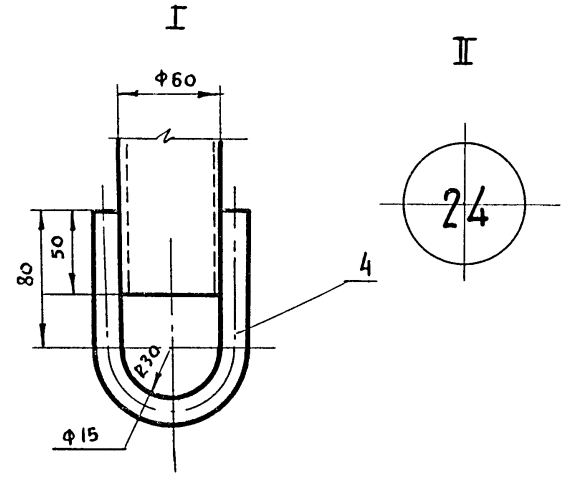
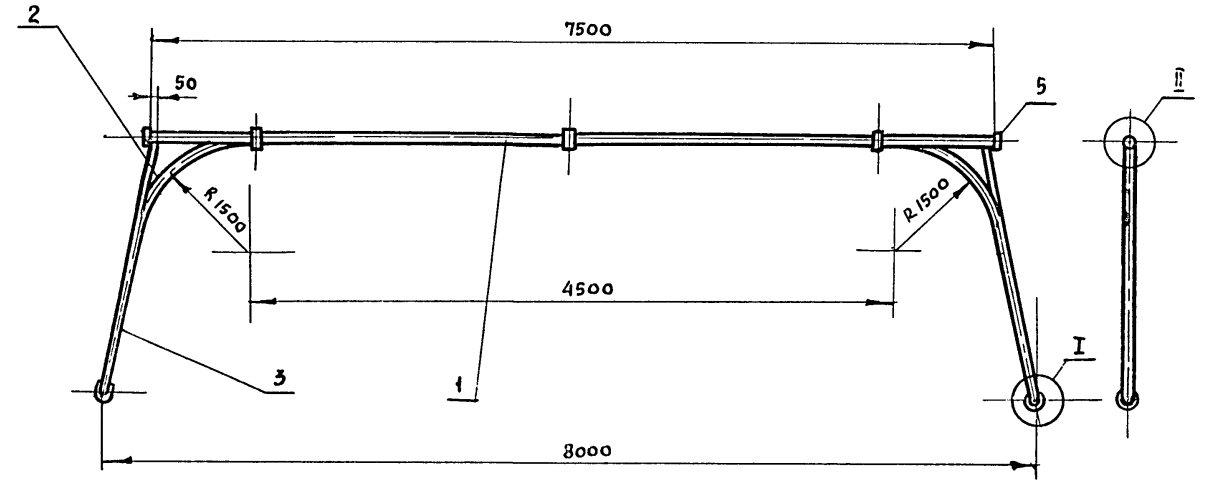


Длина развертки $l = 2100$
Изготовить из трубы 50 ГОСТ 3262-62



Длина развертки $l = 280$

2	М-34	М-34	ДУГА	2	ст.3	0,25	1:20	4	М-34	М-34	СКОБА	2	ст.3	0,35	1:1
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М



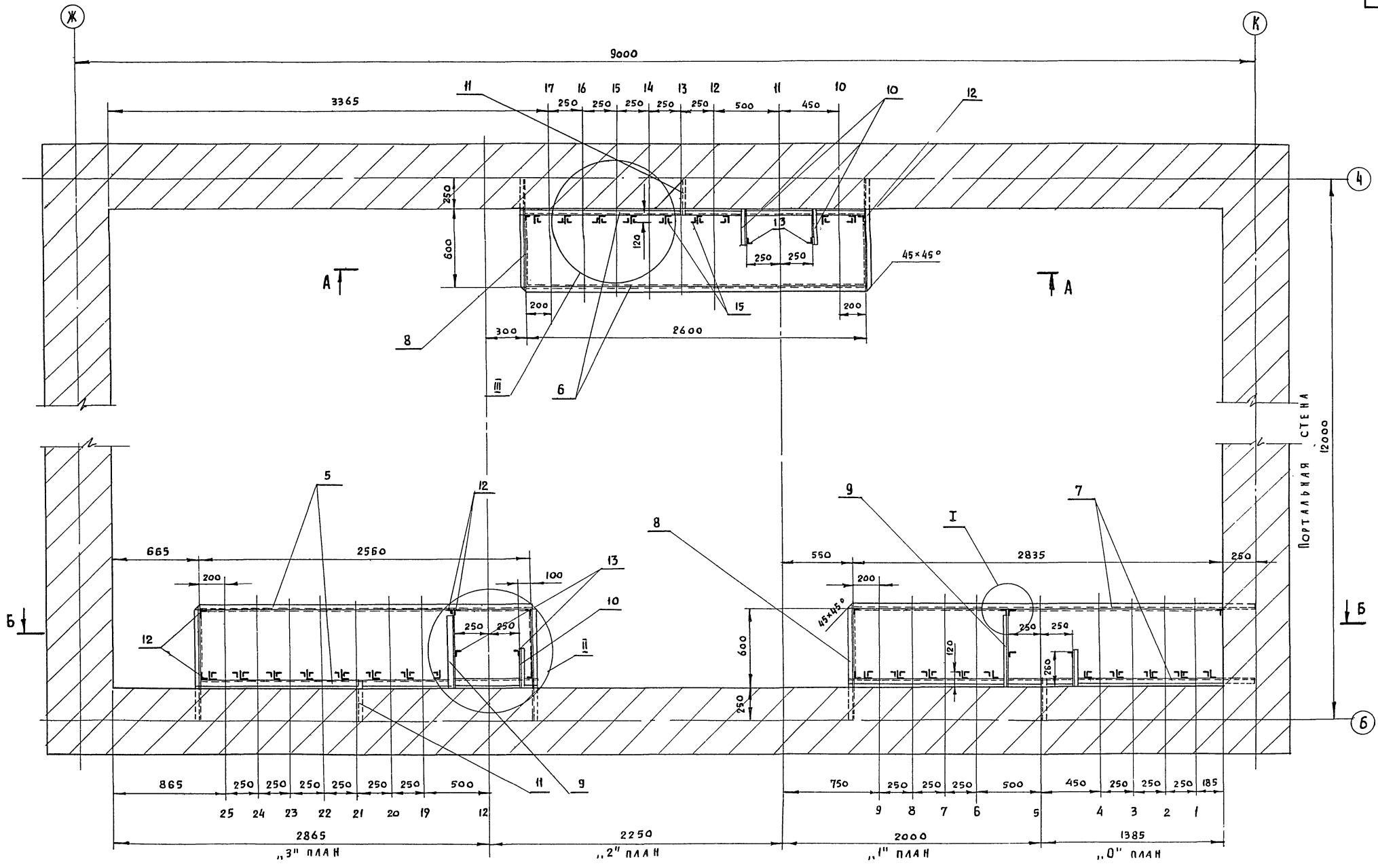
1. До приварки заглушек поз. 5 на трубу поз. 1 надеть 3 подвески.
2. Сварка по ГОСТ 5264-69-Т1 - Д.3. Электрод Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. После приварки заглушек поз. 5 на трубу поз. 1 заглушки окрасить белой эмалевой краской, после чего на обоих торцах написать номер черной краской.

5	М-34	ЗАГЛУШКА		2	"	0,09	0,18	
4	М-34	СКОБА		2	"	0,39	0,78	
3	М-34	ПАТРУБОК		2	"	17,0	34,0	
2	М-34	ДУГА		2	"	10,25	20,5	
1	8/4	ТРУБА 50 $l = 7500$		1	ст.3	36,6	36,6	
№ ПОЗ.	ГОСТ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ.	МАТ.	ШТ. ВЕС КГ	ОБЩ. ВЕС КГ	ПРИМ.
8	М-34	М-20	ДУГА ГОРИЗОНТА	1	св. уз.	94	94	1:20
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС	М	

1976 СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ

ДУГА ГОРИЗОНТА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 2 ЛИСТ М 34



СПЕЦИАЛЬНЫЙ
 ПРОЕКТОР
 КОПИРОВАЛ
 СОЛДАКОВ
 А.М. КОПИРОВАЛ
 А.М. КОПИРОВАЛ
 1976

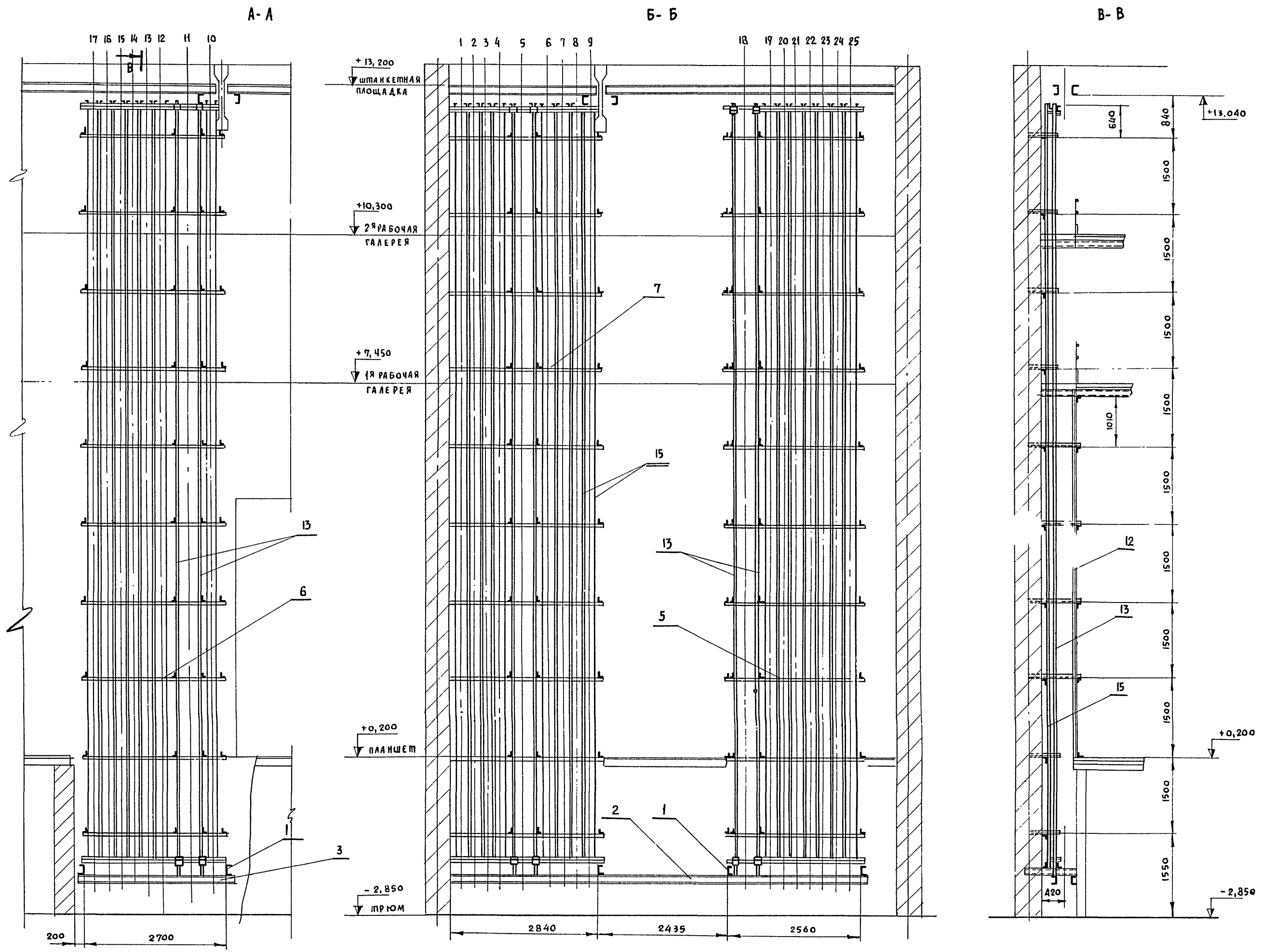
РОСТОВСКИЙ СЕЛЬСТРОЙ
 Г. МОСКВА

РУК. МАСТ. ЧА. ГЛ. ИНЖ. ПР-МА. ГЛ. СПЕЦКАЛИСТ. РАЗРАБОТКА. ПРОВЕРКА.

ЗАУДАЧ. ИВАНОВ С.К.И. СКАВРОНСКИЙ И.И. ПАХОМОВА СОЛОДКОВ

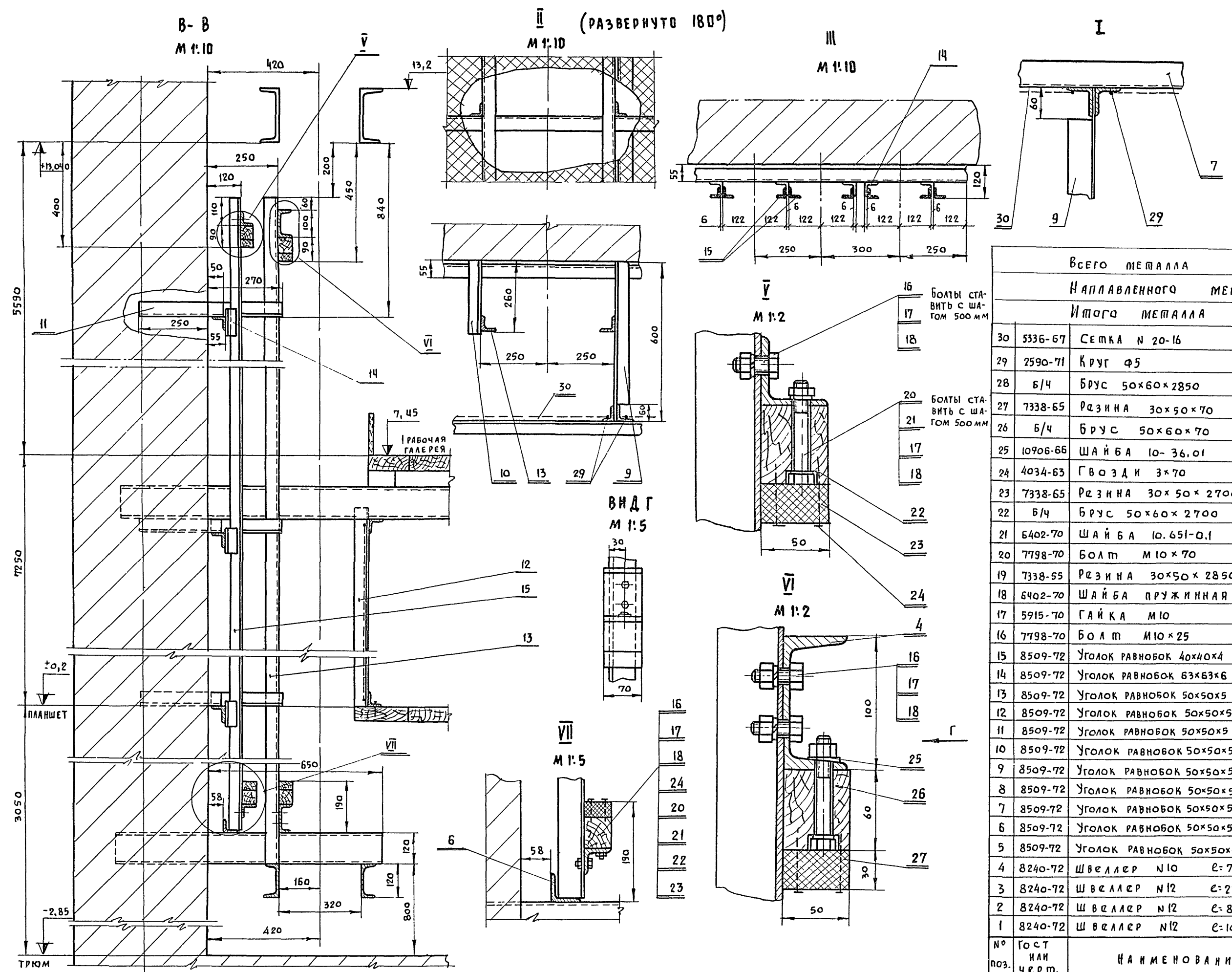
ЧН. РУК. ГРУППЫ. Л.В. МИ КОПИРОВАЛ

МОН. И.И. АЛФЕРОВА Г.И.



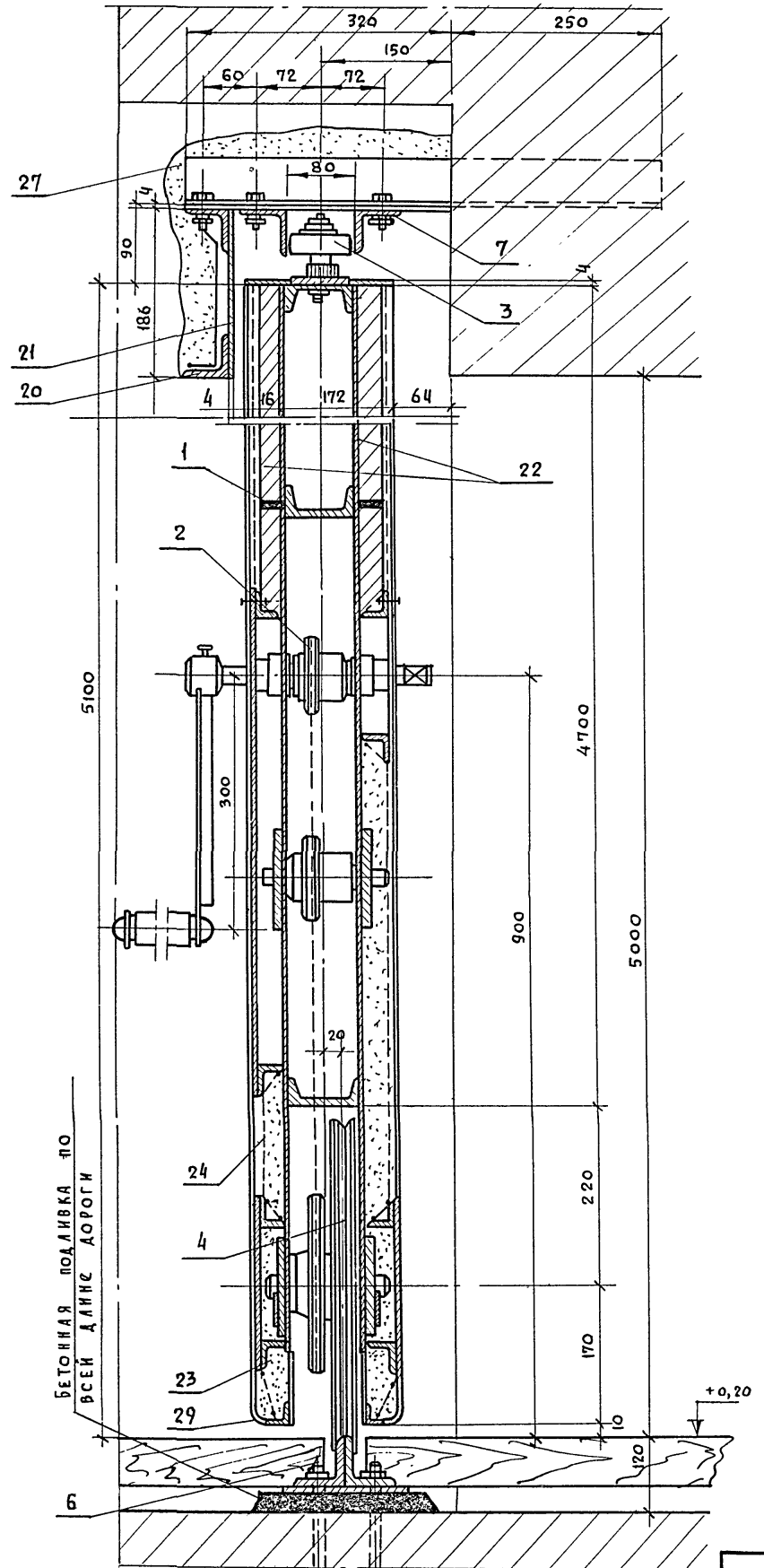
1976	СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ	НАПРАВЛЯЮЩИЕ РАЗРЕЗЫ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 264-12-153	АЛЬБОМ III ЧАСТЬ 2	ЛИСТ М36
------	--------------------------------------	----------------------	------------------------------	--------------------------	-------------

ПРОЕКТИРОВЩИКИ
Г. МОСКВА
СА. МАШЕРОВ
СА. ИНЖЕН. ПР-МА
СА. СПЕЦИАЛИСТ
РАЗРАБОТКА
ПРОВЕРКА
САУУЛИН
ИВАНОВСКИЙ
СКАВРОНСКИЙ
ПАХОМОВА
СОЛОДКОВ
НИИ РЭМ. ГРУППА
АВ.
НИ
ЛВ.
НИКОПИРОВАЛ
АЛФЕРОВА Г. М.



ВСЕГО МЕТАЛЛА					4100 КГ	
НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					~ 160 КГ	
Итого МЕТАЛЛА					3940 КГ.	
30	5336-67	СЕТКА N 20-16	85м ²	СТ	1,96	166,6
29	2590-71	КРУГ Ф5	130м	СТ	0,154	20,0
28	Б/Ч	БРУС 50x60x2850	2	СОСНА	-	9,0
27	7338-65	РЕЗИНА 30x50x70	12	-	0,16	1,92
26	Б/Ч	БРУС 50x60x70	12	СОСНА	0,11	1,32
25	10906-66	ШАЙБА 10-36.01	50	СТ.3	0,013	0,65
24	4034-63	ГВОЗДИ 3x70		СТАЛЬ	3,0	3,0
23	7338-65	РЕЗИНА 30x50x2700	4	-	-	6,0
22	Б/Ч	БРУС 50x60x2700	4	СОСНА	-	17,0
21	6402-70	ШАЙБА 10.651-0.1	50	СТ.3	0,004	0,2
20	7798-70	БОЛТ М10x70	50	СТ.35	0,054	2,7
19	7338-55	РЕЗИНА 30x50x2850	2	-	-	6,0
18	6402-70	ШАЙБА ПРУЖИННАЯ 10Н	60	СТ.65Г	0,002	0,12
17	5915-70	ГАЙКА М10	60	СТ.35	0,012	0,72
16	7798-70	БОЛТ М10x25	60	СТ.35	0,027	1,62
15	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 40x40x4 E=15130	44	"	36,5	1600,0
14	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 63x63x6 E=100	270	"	0,57	73,0
13	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=15010	6	"	55,8	334,8
12	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=7010	15	"	26,4	396,0
11	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=300	60	"	1,1	66,0
10	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=265	40	"	1,0	40,0
9	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=600	20	"	226	45,2
8	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=900	20	"	3,39	67,8
7	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=5135	18	"	23,0	474,0
6	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=2700	18	"	10,2	183,6
5	8509-72	УГОЛОК РАВНОБОК 50x50x5 E=2650	18	"	10,0	180,0
4	8240-72	ШВЕЛЛЕР N10 E=70	12	"	0,6	7,2
3	8240-72	ШВЕЛЛЕР N12 E=2800	2	"	29,1	58,2
2	8240-72	ШВЕЛЛЕР N12 E=8140	2	"	84,6	169,2
1	8240-72	ШВЕЛЛЕР N12 E=1000	5	СТ.3	10,4	52,0

ВОСПРОИЗВЕДЕН	Г. МОСКВА	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	Г.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ
		ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	Г.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ
ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	Г.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ
ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	Г.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК	И.И. КОЗЛОВ



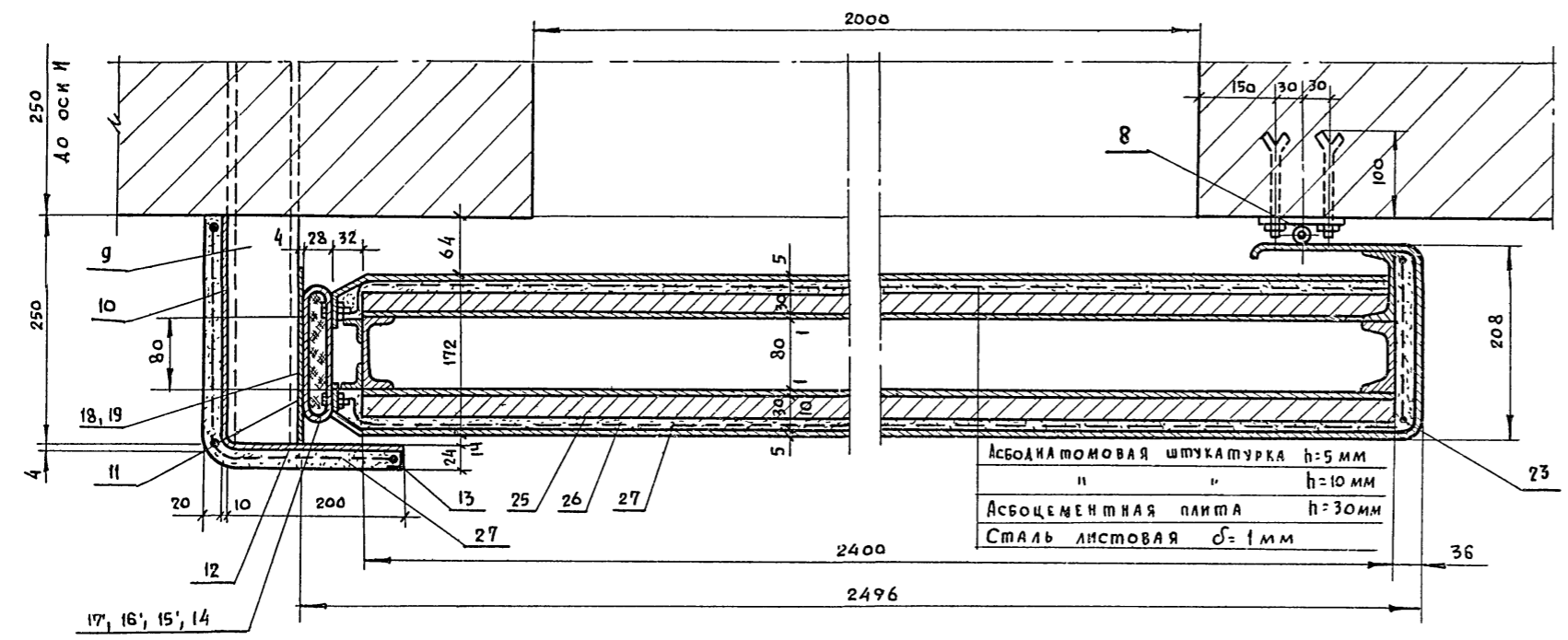
В-В
М 1:5

ПРИМЕЧАНИЯ:

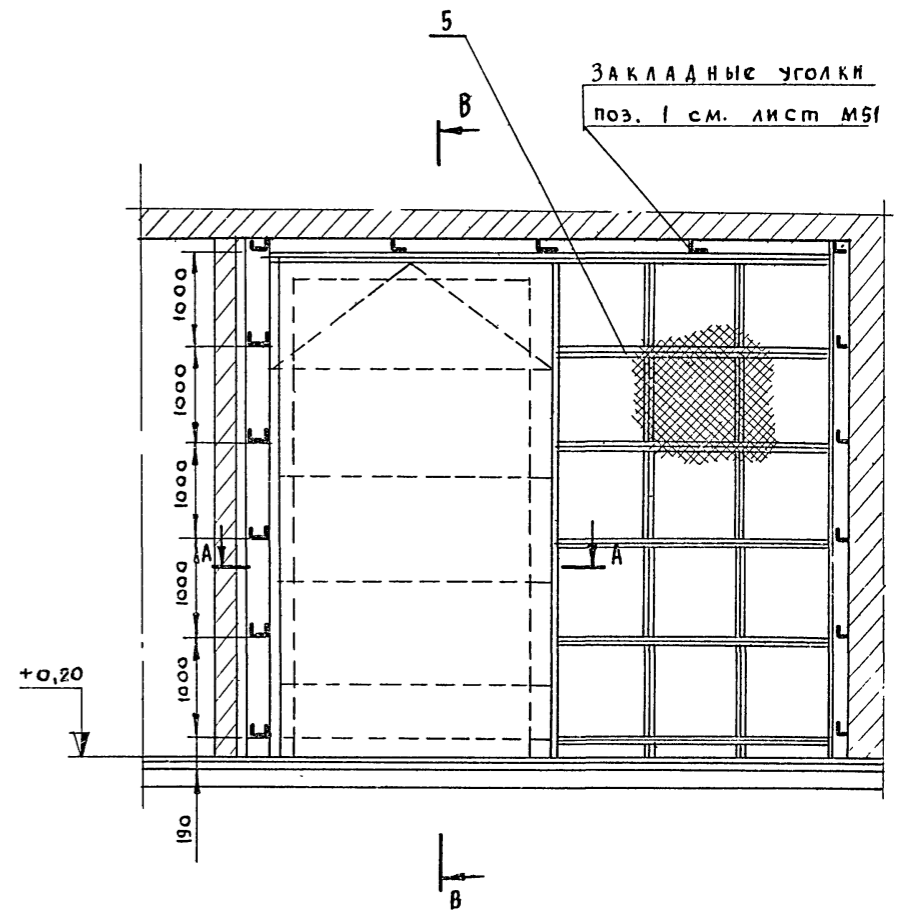
1. Изготовление огнезащитной изоляции см. черт. м24
2. Сварка электродуговая. высота катета швов равна толщине свариваемых элементов. Электроды марки Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Вес подвижной части двери ≈ 1300 кг
4. Для крепления асбоцементных плит на поверхности листовой облицовки наварить проволоочные хлямеры, как показано на черт. м24.
5. Дорогу и направляющие см. черт. м42.
6. Ограждение см. чертеж м40
7. Красить масляной краской.

№ поз.	ГОСТ ИЛИ Н ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС В КГ	ПРИМ.
29	ГОСТ 8509-72	УГОЛОК 32x32x4	2	см.3	6,6	13,2
28	ГОСТ 8509-72	МИТКАЛЬ	30 м ²	—	—	10,0
27	—	АСБЕДИАТОМОВАЯ ШТУКАТУРКА УПЛОТНЕНИЙ	1 м ³	—	—	850
26	—	АСБЕДИАТОМОВАЯ ШТУКАТУРКА	—	—	—	250
25	—	САВЕЛИТОВАЯ ПЛИТА h=30	10 м ³	—	—	450
24	3826-66	СЕТКА ТКАНАЯ №7	40 м ²	—	0,8	32,0
23	ГОСТ 2590-71	СТАЛЬ КРУГАЯ Ø6	—	см.3	—	10,0
22	ГОСТ 19903-74	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=1	25 м ²	см.3	8,0	200,0
21	ГОСТ 5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=4	1	—	—	186x186x2
20	ГОСТ 8509-72	СТАЛЬ УГЛОВАЯ 50x50x5	2	см.3	10,0	20,0 e=2600
19	—	АСБЕСТОВОЕ ПОЛОТНО	—	АСБ.	—	12,0
18	—	АСБЕСТОВАЯ ВАТА	—	АСБ.	—	8,0
17	ГОСТ 6402-70	ШАЙБА ПРУЖ. 8	80	—	—	—
16	ГОСТ 5915-70	ГАЙКА М8	80	см.3	0,006	0,48
15	ГОСТ 7798-70	БОЛТ М8x20	80	см.3	0,015	1,2 ПРИВАРИТЬ 20x5090
14	ГОСТ 5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=4	2	"	1,3	2,6
13	ГОСТ 8509-72	СТАЛЬ УГЛОВАЯ 20x20x3 e=5200	1	"	—	5,6
12	ГОСТ 5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=4	1	"	—	13,0 200x5200
11	ГОСТ 5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=4	1	"	—	13,5 200x5250
10	ГОСТ 5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ δ=4	1	"	—	17,0 250x3250
9	ГОСТ 8240-72	ШВЕЛЛЕР №8 e=500	6	см.3	4,0	24,0
8	М47	ТРУБА ОПОРНАЯ	1	св. узел	20,0	20,0
7	М43	НАПРАВЛЯЮЩИЕ	1	к-т	62,0	62,0
6	М42	ДОРОГА ДВЕРИ	1	к-т	60,0	60,0
5	М40	ОГРАЖДЕНИЕ	1	к-т	20,5	20,5
4	50-422	ХОДОВОЕ КОЛЕСО	2	к-т	25,3	50,6
3	50-420	РОЛИК НАПРАВЛЯЮЩИЙ	2	к-т	0,73	1,46
2	50-421	ПРИВОД ДВЕРИ	1	к-т	139,0	139,0
1	М44	КАРКАС ДВЕРИ	1	св. узел	400,0	400,0
№ поз.	ГОСТ ИЛИ Н ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	ВЕС В КГ	ПРИМ.

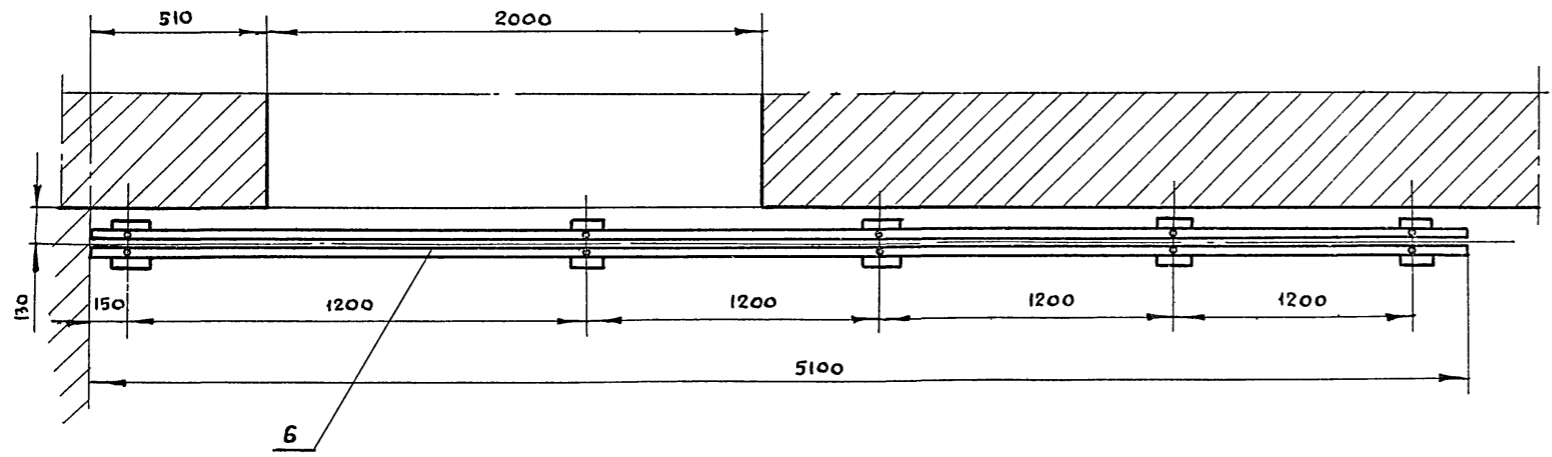
А-А М 1:5



Общий вид двери
М 1:50

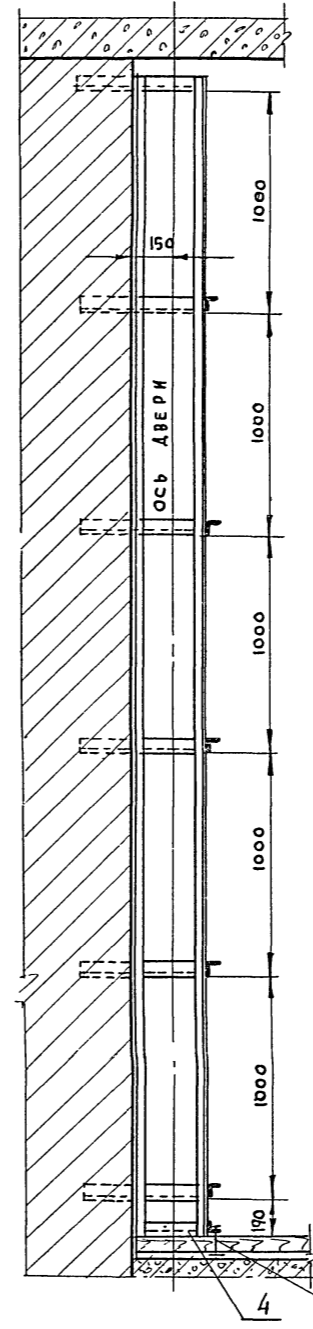
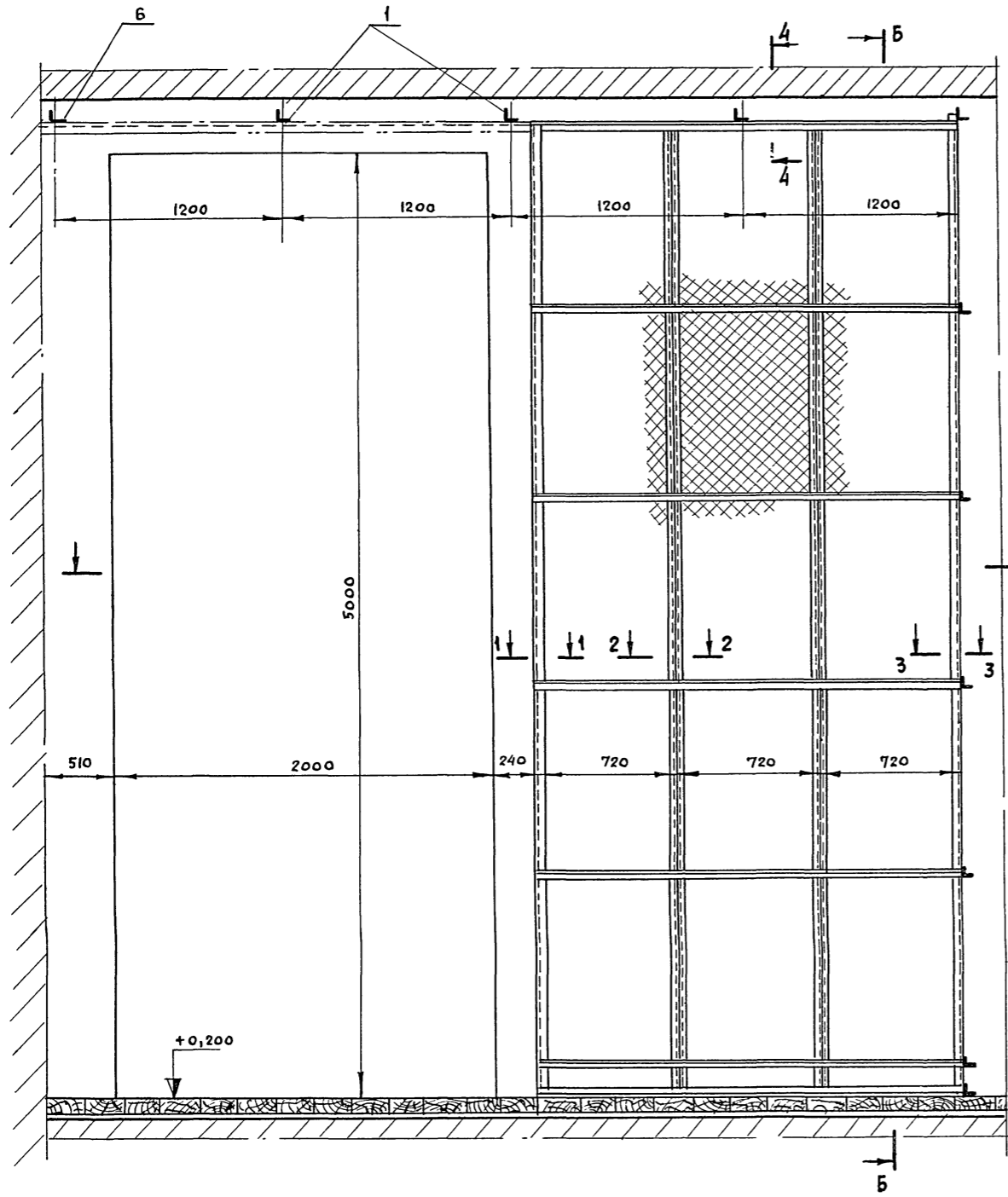


План дороги огнестойкой двери



Общий вид разработан на 2 листах
Спецификацию см на листе М 38
Данный чертеж рассматривать
совместно с черт. М 38.

Г. МОСКВА	С. Л. ЯНЖЕЛСКИЙ Г. А. СЕВЕРЯКИН РАЗРАБОТАЛ ПРОВЕРИЛ	ИВАНОВСКИЙ СКЛЯРСКИЙ ПАХОМОВА СОЛОЖКОВ	А. В. И. К. Л. В. М. И.	А. В. А. В. М. И.	АЛФЕРОВА Г. М.
-----------	--	---	----------------------------------	-------------------------	-------------------

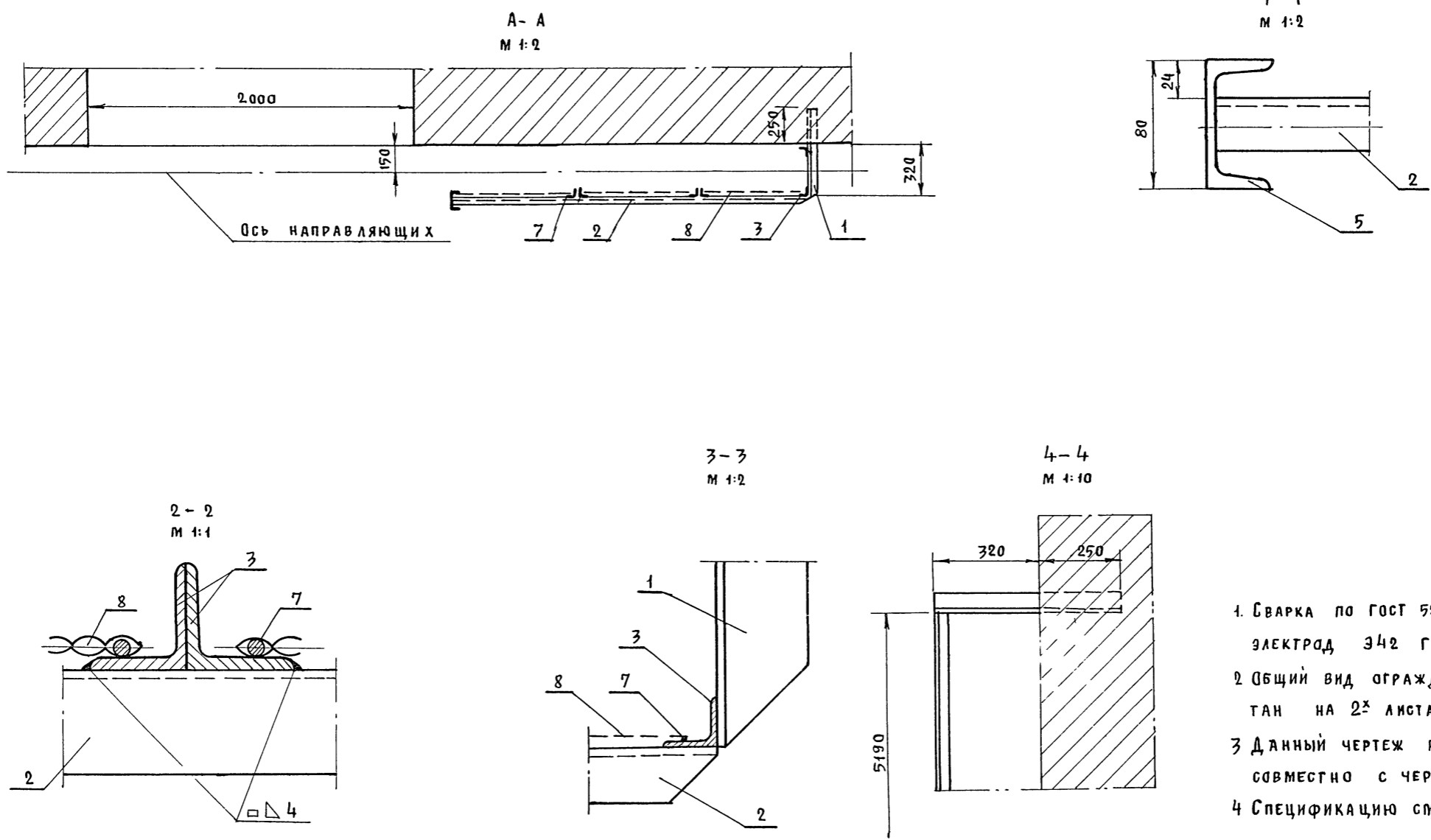


1. СВАРКА ПО ГОСТ 5264-69-Т1-Д4,
 ЭЛЕКТРОД Э42 ПО ГОСТ 9467-60
 2. ВЕС С НАПЛАВЛЕННЫМ МЕТАЛЛОМ
 205 КГ

ОБЩИЙ ВИД ОГРАЖДЕНИЯ РАЗРА-
 БОТАН НА 2^х ЛИСТАХ.
 ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ РАССМАТРИВАТЬ
 СОВМЕСТНО С ЧЕРТ. М41

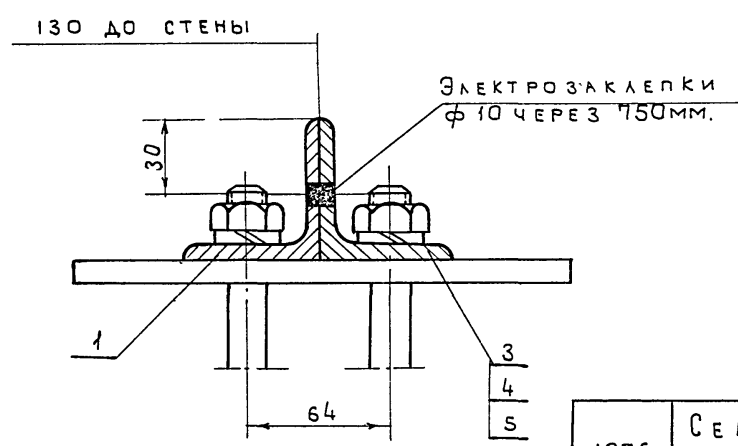
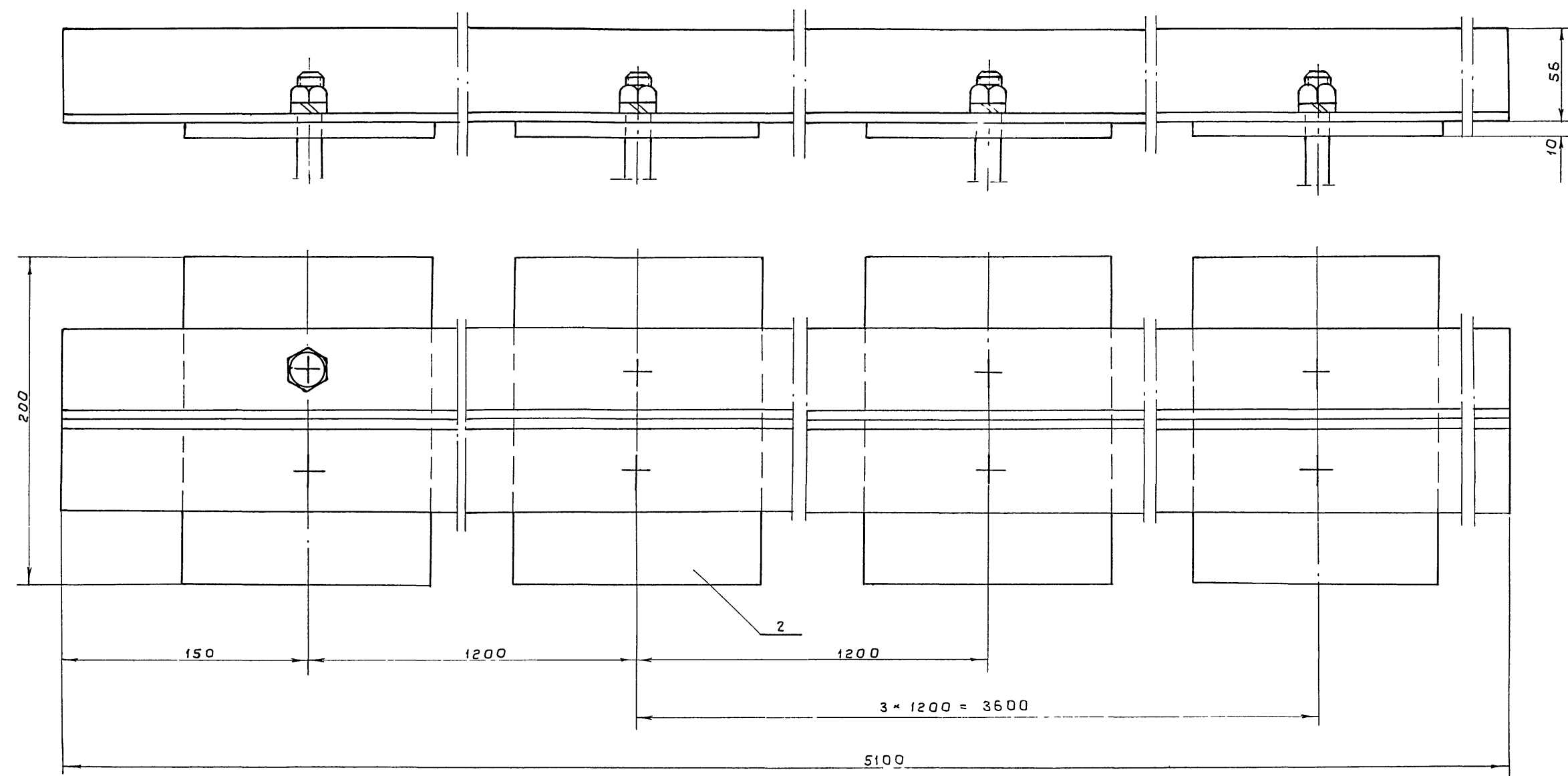
9	ГОСТ 4028-63	Гвозди стропт. 4x70	—	—	—	—	4,0
8	ГОСТ 5336-67	Сетка плетеная 20 δ=1,6	—	—	20 м ²	1,96	39,2
7	ГОСТ 2590-71	Катанка φ6	6	5190	31,14	—	7,5
6	ГОСТ 8240-72	Швеллер 8	1	570	0,57	7,78	4,5
5	ГОСТ 8240-72	Швеллер 8	1	5190	5,19	7,78	42,0
4	ГОСТ 8509-72	Уголок 32x32x4	1	320	0,32	1,91	0,61
3	ГОСТ 8509-72	Уголок 32x32x4	5	5190	25,95	1,91	30,0
2	ГОСТ 8509-72	Уголок 32x32x4	7	2160	15,12	1,91	30,0
1	ГОСТ 8509-72	Уголок 56x56x5	9	570	5,13	4,25	21,0
№ поз.	ГОСТ или № черт.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Длина	всех	в м ³	в кг

ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ
 г. МОСКВА
 СПЕЦИАЛИСТ
 РУК. ГРУППЫ
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 ИЛИ
 СВАРОЧНИК
 ИЛИ
 МЕХАНИК
 ЧИ
 СЛОЖАКОВ
 МИ
 А.В. КОПИРОВАЛ
 А.А. ФЕРОВА Г.М.



- 1. Сварка по ГОСТ 5264-69. Т1-Д3
электрод Э42 ГОСТ 9467-60
- 2. Общий вид ограждения разработан на 2х листах
- 3. Данный чертеж рассматривать совместно с черт. М42
- 4. Спецификацию см. на черт. М42

МЕЛОМАНУЭЛ
Д. ЖЕМИЛОВА
КОПИРОВАЛ
ЗАРУБА
ИВАНОВ
СЛАВЯКОВ
ПАХОМОВА
ЦИЖЕНЕВ
ПРОВЕРИЛ
МОСКВА



5	6402-70	ШАЙБА ПРУЖИН. 16	12	СТАЛЬ 65Г	0.006	0.072	
4	5915-70	ГАЙКА М 16.5.01	12	СТ.3	0.04	0.48	

3	—	БОЛТ ФУНДАМЕНТН М16×180	12	СТ.3	0.45	5.0	
2	5681-57	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ $\delta=10 \times 20 \times 150$	5	СТ.3	2.34	11.7	
1	8509-72	СТАЛЬ УГЛОВАЯ 56×56×56=5100	2	СТ.3	21.4	42.8	
№ ПОЗ	ГОСТ № ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМ
6	М42	М38	ДОРОГА ДВЕРИ		1	К-Т	60.0 1:2
№ ДЕТ.	№ ЧЕРТ.	№ СБ ЧЕРТЕЖ.	НАИМЕНОВАНИЕ		КОЛ.	МАТ.	ВЕС М

1976	Сельский дом культуры на 300 мест.	Огнезащитная дверь склада станковых декораций. Общий вид дороги	Типовой проект 264-12-153	Альбом III часть 2	Лист М42
------	------------------------------------	---	---------------------------	--------------------	----------

РУК. ГРУППЫ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРИЛ

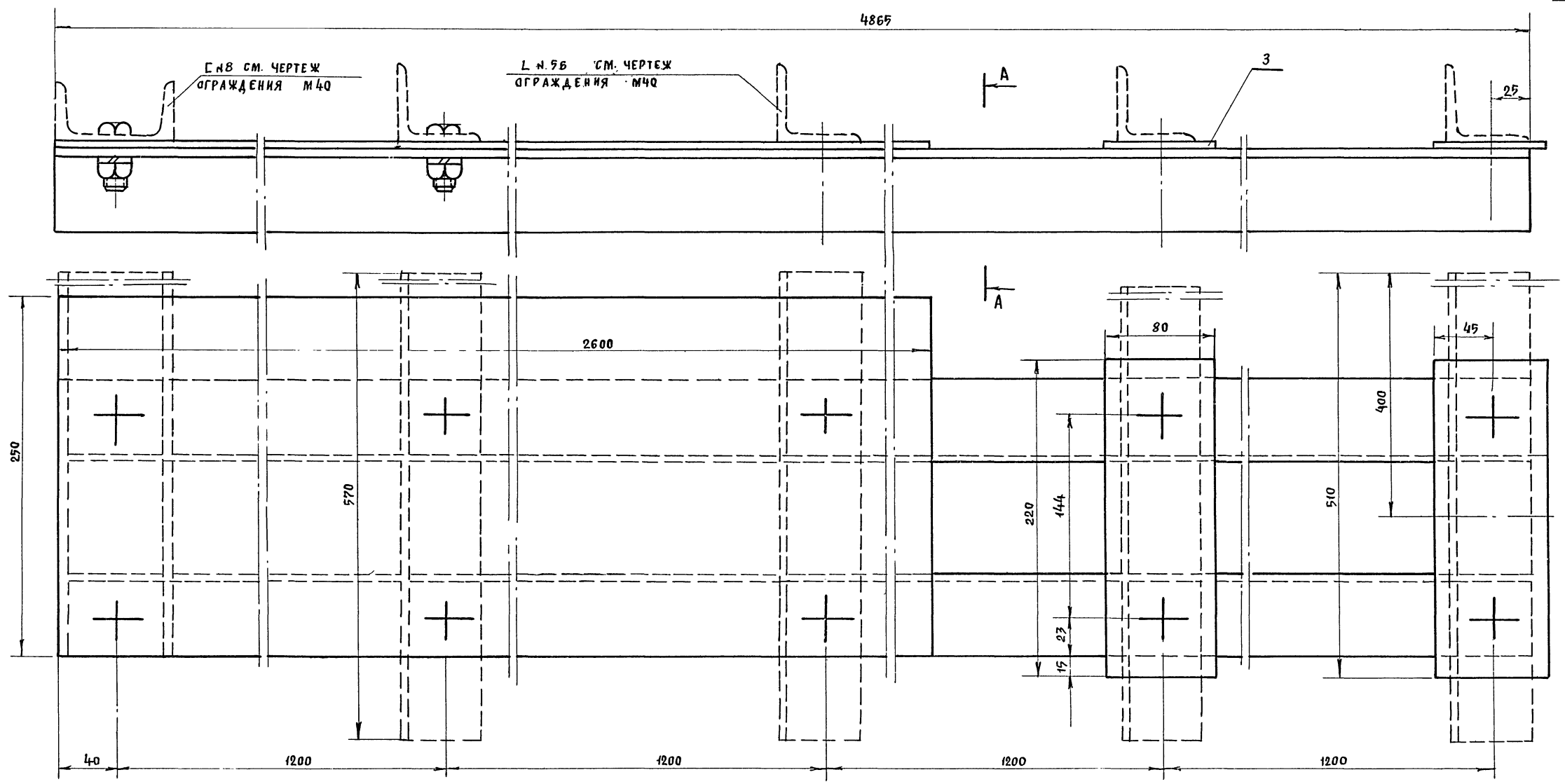
М.Н.С.И.С.И.С.И.С.И.
С.И.С.И.С.И.С.И.С.И.
С.И.С.И.С.И.С.И.С.И.

г. МОСКВА

4865

См. см. чертёж
ограждения М40

Л. н. 96 см. чертёж
ограждения М40



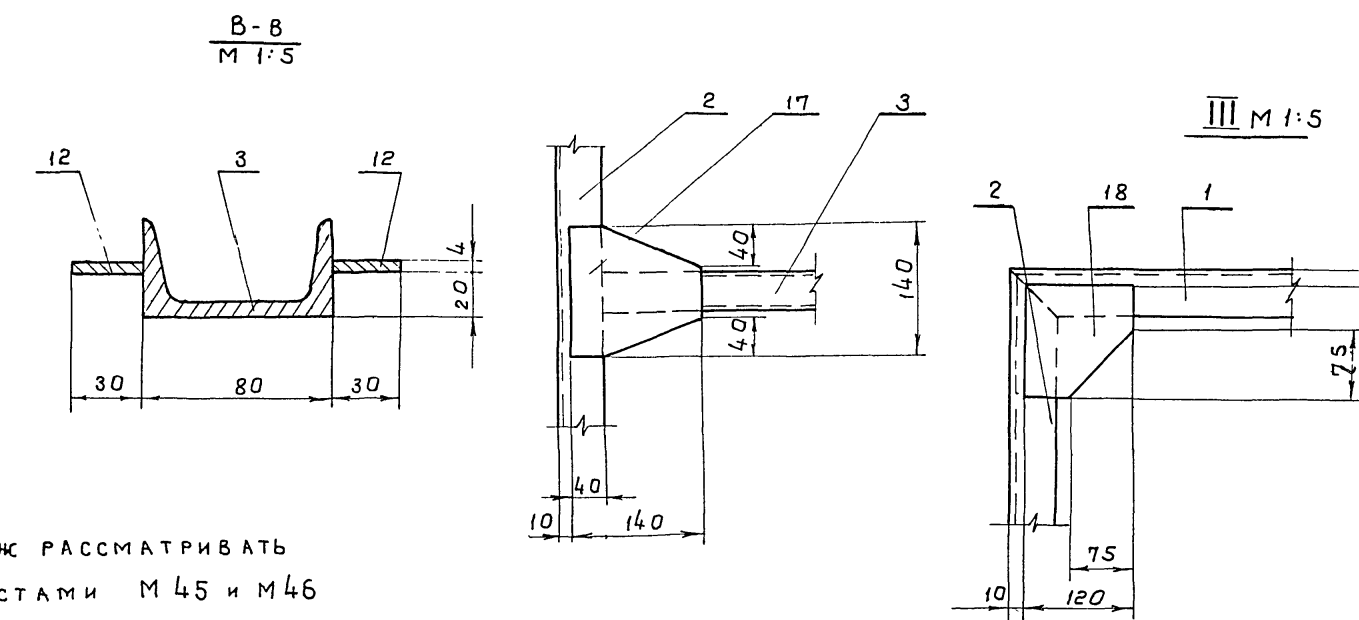
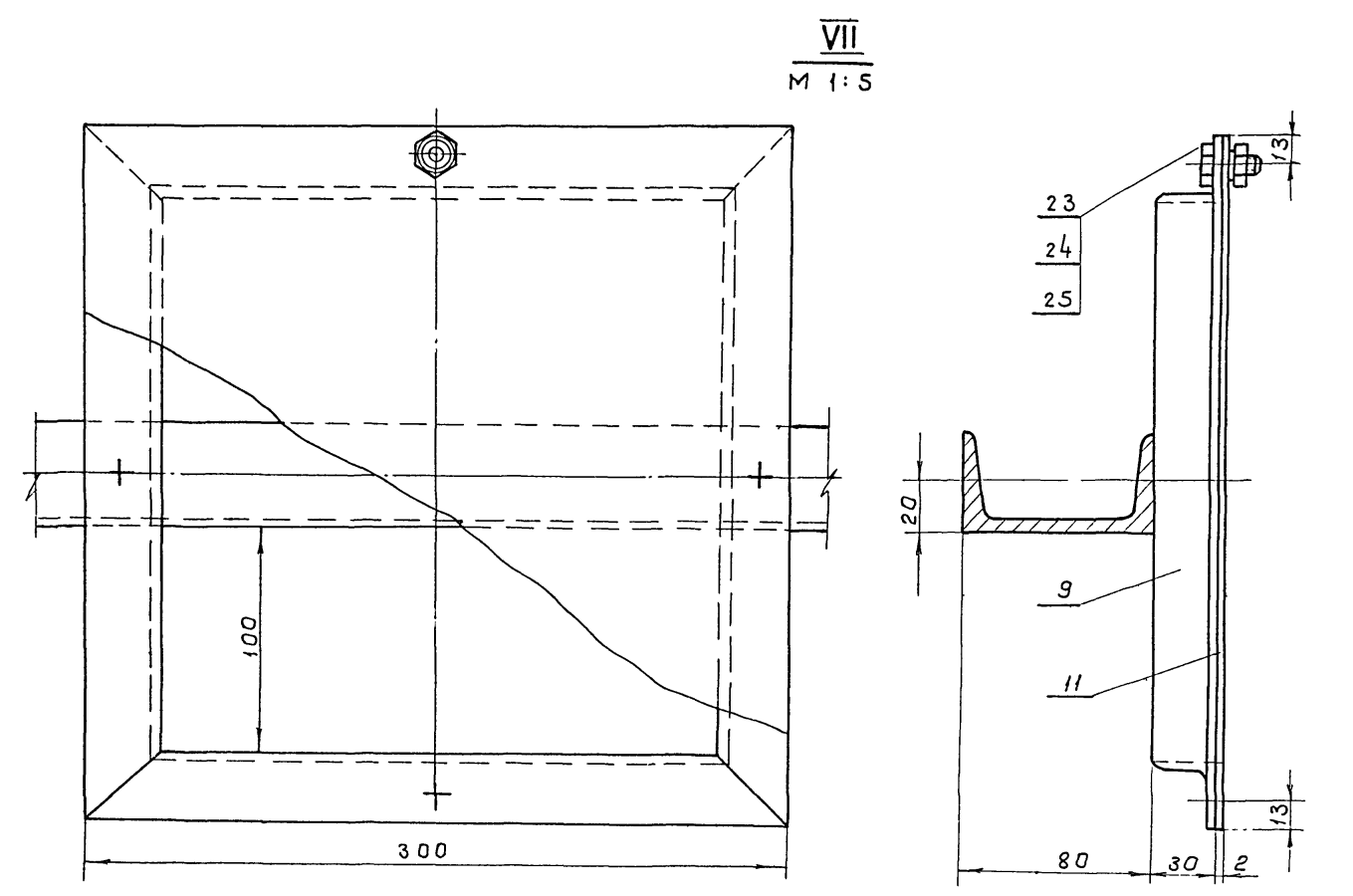
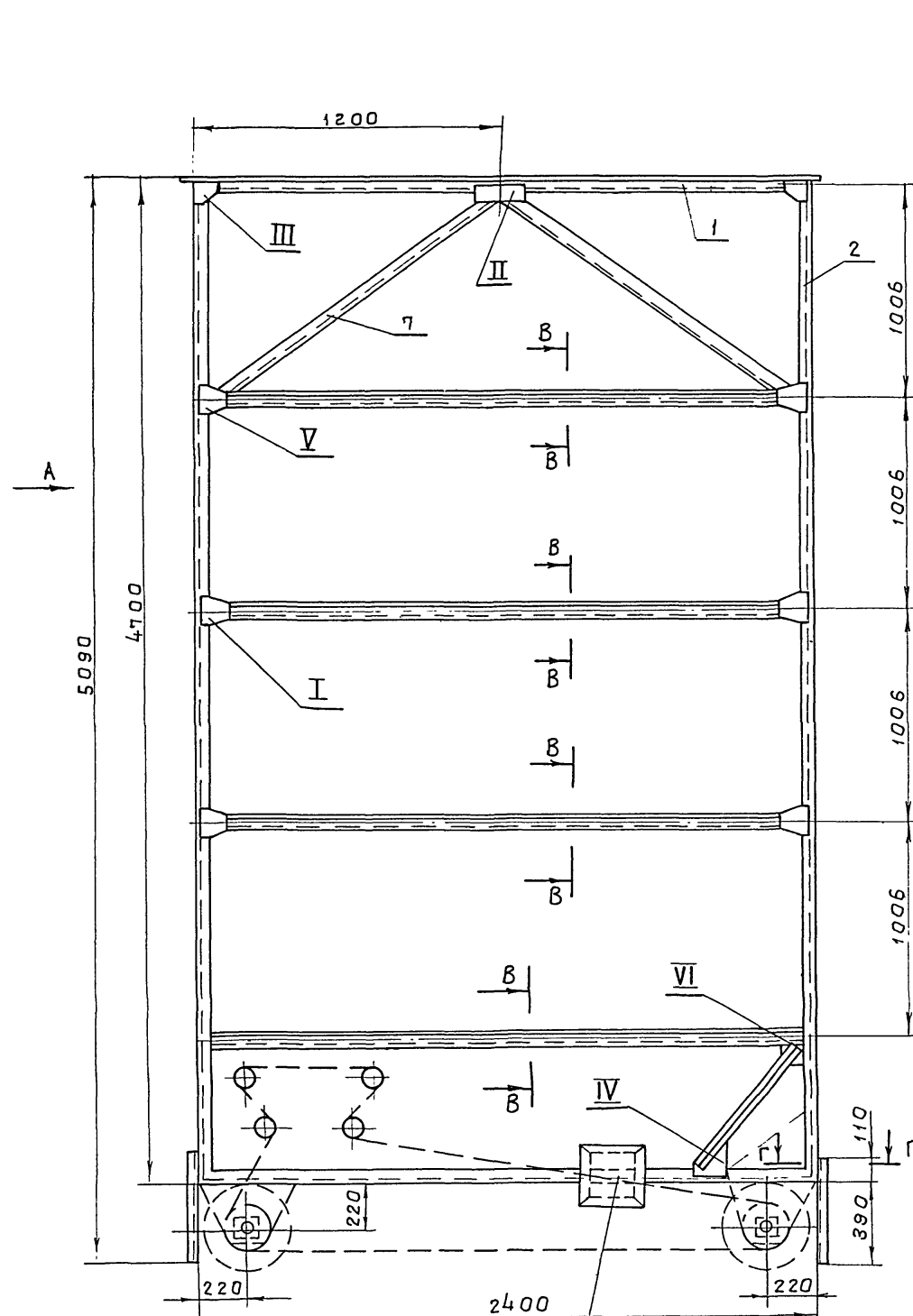
ЧЕЛОВЕКА
Д. ЖЕМИЛОВА
С. ШИШОВ
Р. П. П. П. П.
Н. Н. А. Б. Н. И.
С. А. Р. У. Б. И. Н.
И. В. А. Н. О. В. С. К. И.
С. К. А. В. Р. О. Н. С. К. И.
В. А. Х. О. М. О. В. А.
С. О. Л. О. Д. К. О. В.
М. И. К. А. П. Р. О. В. А. Л.
Р. К. М. А. С. Т. Е. Р. С. К. О. И. Н. Ч.
Г. А. И. Ж. Е. Ц. Е. Р. П. Р. О. К. Т. А.
Г. А. С. П. Е. Ц. И. А. Л. И. С. Т.
Р. А. З. Р. А. Б. О. Т. А. И.
П. Р. О. В. Е. Р. И. А.
Р. О. С. Т. И. П. Р. О. Ц. И. С. Е. Л. Ъ. С. Т. Р. О. И.
Г. М. О. С. К. В. А.

2	ГОСТ 5681-57	СТ. ЛИСТОВАЯ $\delta=4 \times 250 \times 3100$	1	СТ.	24.32	24.32	
1	ГОСТ 8509-72	СТ. УГЛОВАЯ $56 \times 56 \times 4865$	2	СТ.3	19.4	38.8	
№ ПОЗ	ГОСТ ИЛИ ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАТ	1 ШТ.	ОБЩ.	ПРИМ
7	М43	М38 НАПРАВЛЯЮЩИЕ	1	СБ. УЗ	66.0	1:2	
№ ДЕТ	№ ЧЕРТ.	№ СБ. ЧЕРТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАТ	ВЕС	М

6	ГОСТ 6402-70	ШАЙБА 16. 65 Г. 01	10	СТ. 65Г			
5	ГОСТ 5915-70	ГАЙКА М16 5.01	10	СТ.3	0.04	0.4	
4	ГОСТ 7798-70	БОЛТ М16x40 36.01	10	СТ.3	0.1	1.0	
3	ГОСТ 5681-57	СТ. ЛИСТОВАЯ $\delta=4 \times 80 \times 220$	2	СТ.3	0.55	1.1	

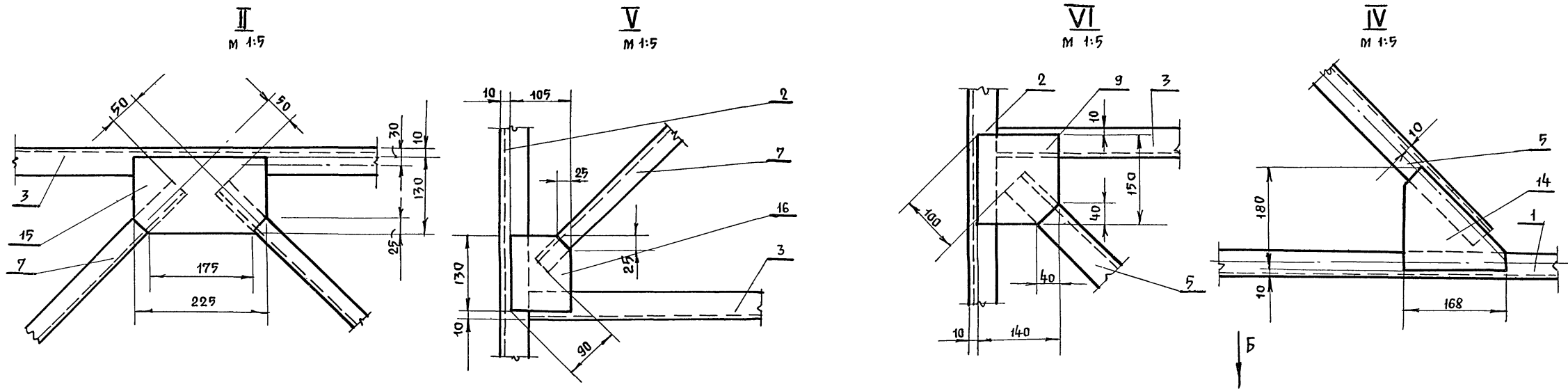
1976 СЕЛЬСКИЙ ДОМ КУЛЬТУРЫ НА 300 МЕСТ ОГНЕЗАЩИТНАЯ ДВЕРЬ СКЛАДА СТАНКОВЫХ ДЕКОРАЦИЙ ОБЩИЙ ВИД НАПРАВЛЯЮЩИХ Типовой проект 264-12-153 Альбом III ЧАСТЬ 2 Лист М-43

ПРОЕКТИРОВЩИК Г. МОСКВА	РАЗРАБОТАЛ ПРОВЕРИЛ	РУК. ГРУППЫ РАЗРАБОТАЛ	И.И. ПУШКИН С.В. КОПИРОВА	М.И. СОЛОЖКОВ	М.И. СКАВРАНСКИЙ М.В. МЕНЬШИКОВА Л.В. ПАХОМОВА	М.И. КОПИРОВА	М.И. АЛФЕРОВА	Г.И.									
									ЗАРУБИН	И.И. ПУШКИН	М.И. СОЛОЖКОВ	М.И. СКАВРАНСКИЙ	М.В. МЕНЬШИКОВА	Л.В. ПАХОМОВА	М.И. КОПИРОВА	М.И. АЛФЕРОВА	Г.И.
									С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА
									С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА	С.В. КОПИРОВА

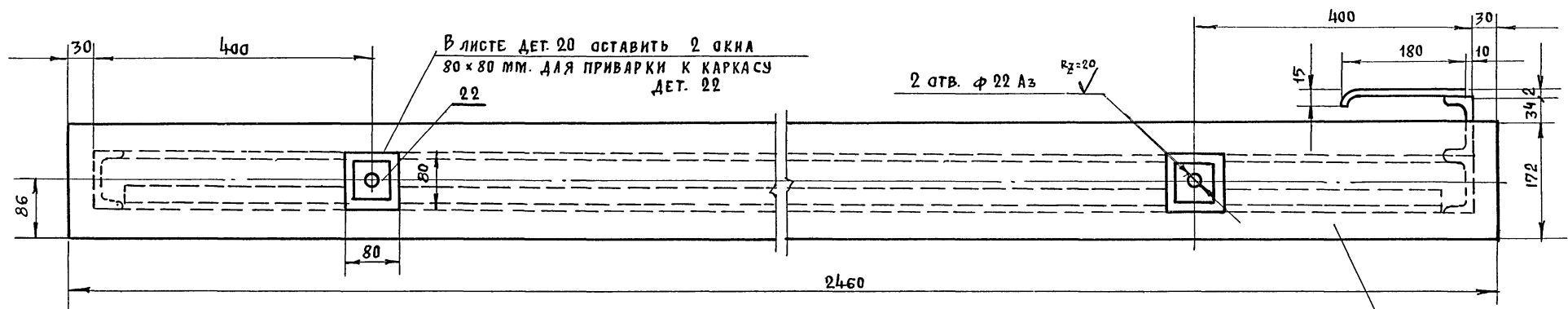


Данный чертеж рассматривать совместно с листами М 45 и М 46

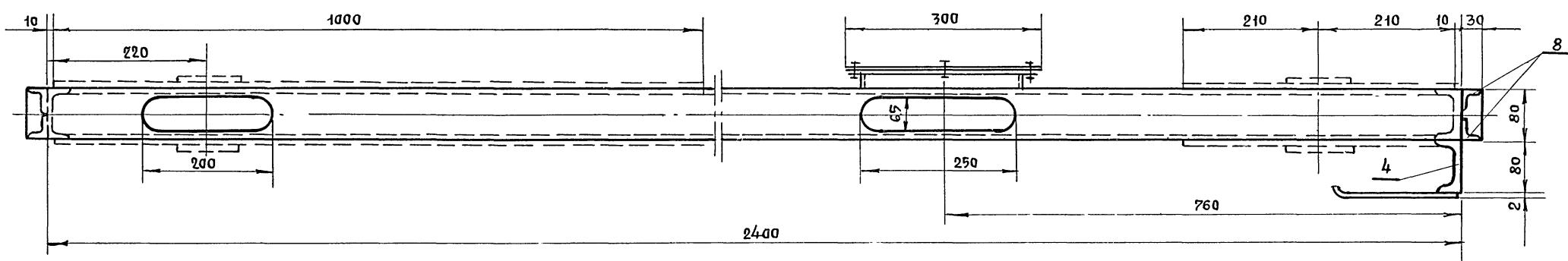
1976	Сельский дом культуры на 300 мест	Огнезащитная дверь склада станковых декораций, каркас лист 1.	Типовой проект 264-12-153	Альбом III часть 2	Лист М 44
------	-----------------------------------	---	---------------------------	--------------------	-----------



Вид сверху М 1:5

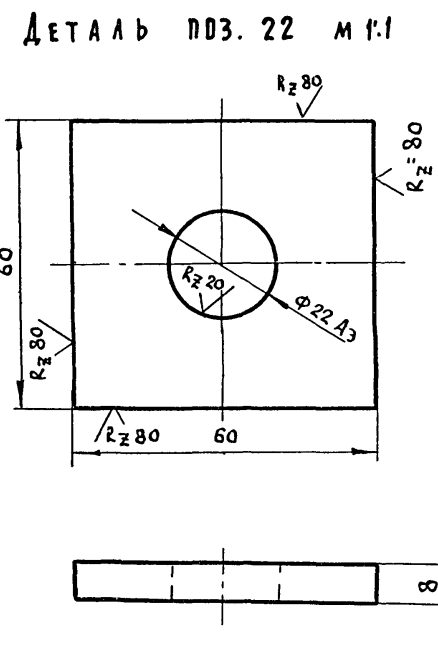
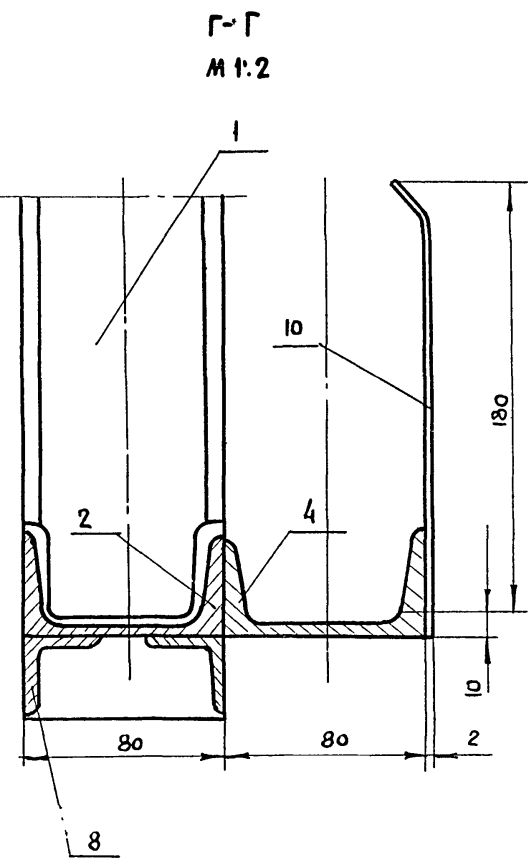
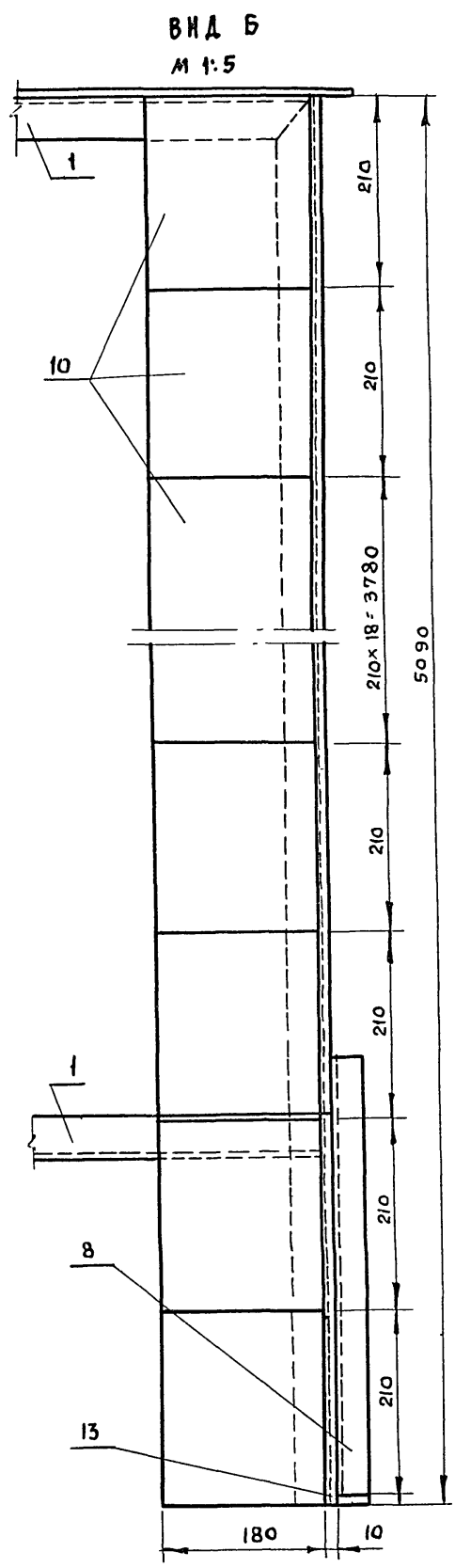
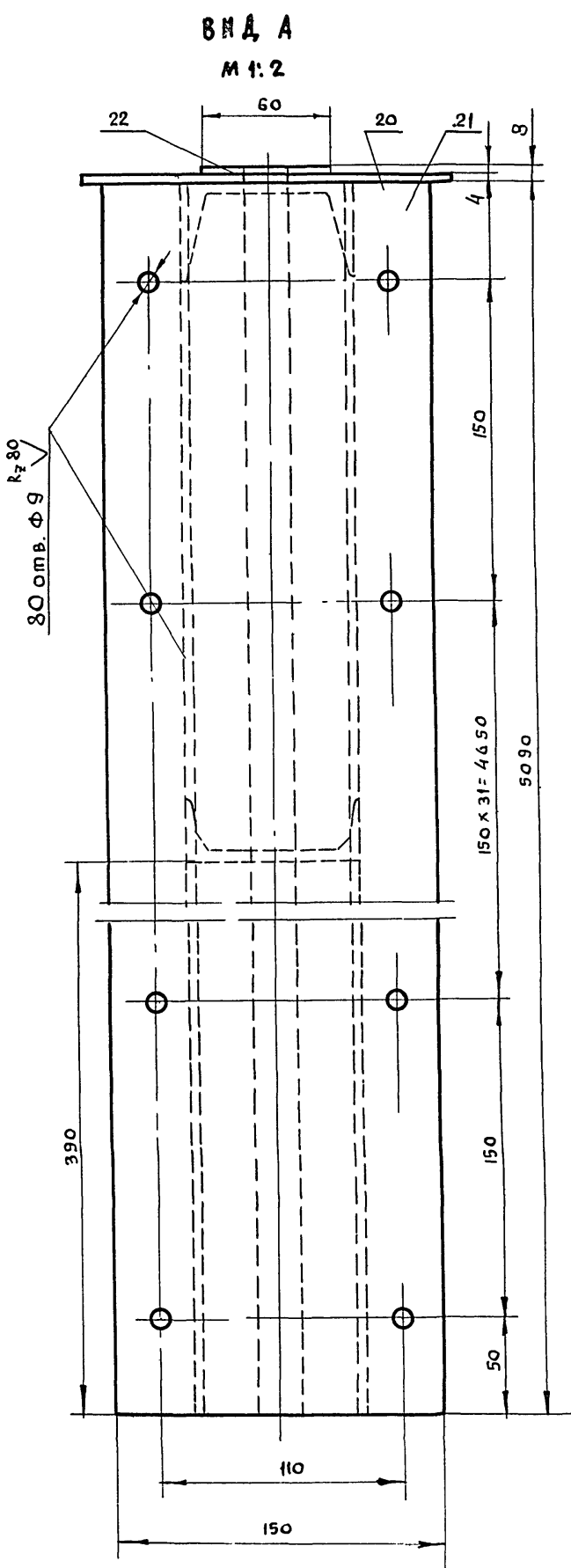


Данный чертёж рассматривать совместно с листами МЧЧ, МЧБ



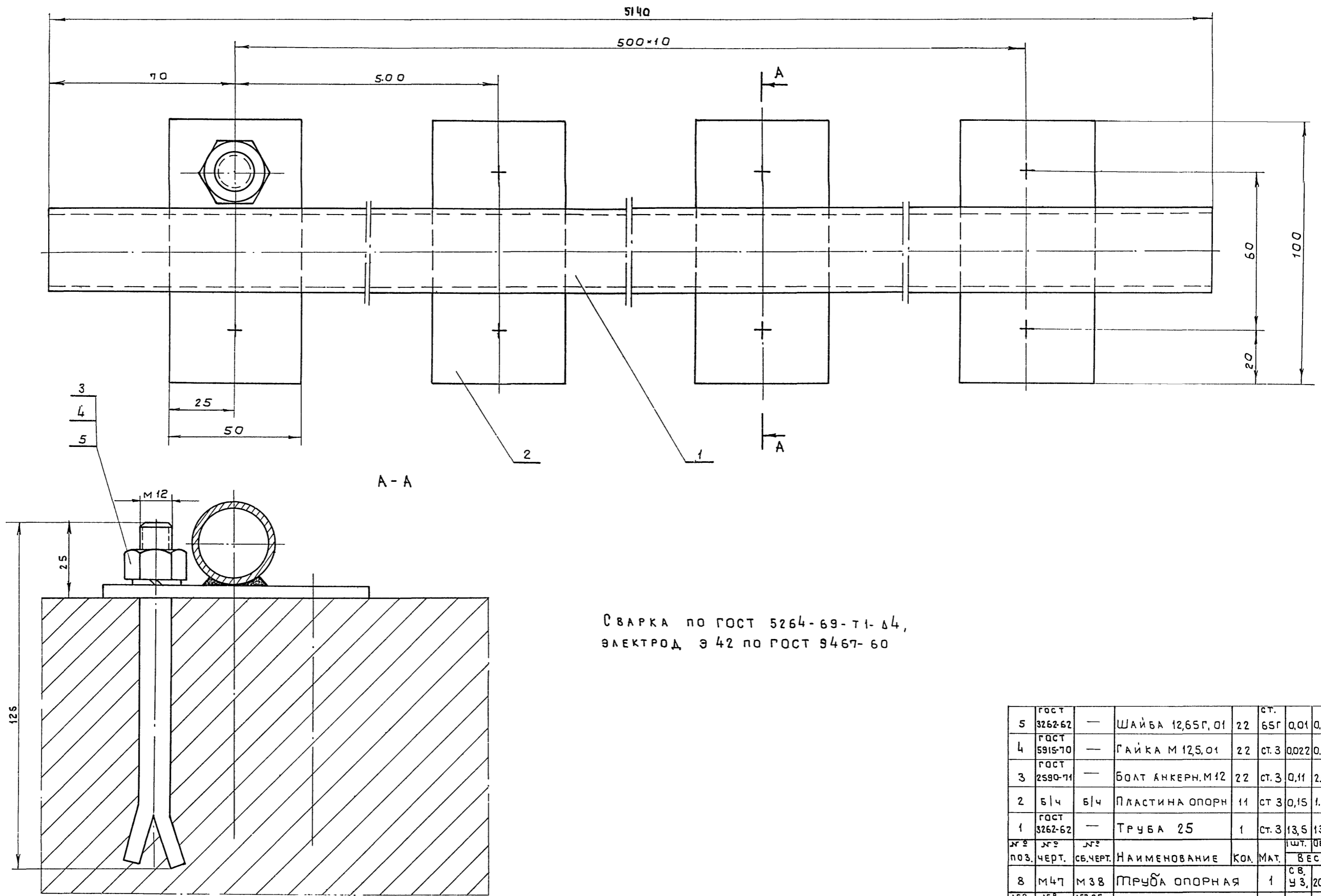
РОССИЙСКИЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСТРУКТИВНЫХ РАБОТ г. Москва	ЗАРЯБИН ИВАНОВСКИЙ СКВАРЦОВСКИЙ ПАХОМОВА СОЛОДКОВ	И.Н. А.В. Н.И. Л.В. М.И.	РЖК. ГРУППЫ	МЕНШИКОВА ДЖЕМИЛОВА
ДИРЕКТОР МАСТЕРСКОЙ ГЛАВ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА ГЛАВ. СПЕЦИАЛИСТ РАЗРАБОТКА ПРОВЕРКА	Иванов С.И. Павлов С.В.		КОПИРОВАЛ	

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ: СКАВРОНСКИЙ И.И.
 РАСЧЕТЧИК: МЕНЬШИКОВА М.В.
 КОНСТРУКТОР: ПАХОМОВА Л.В.
 ПРОВЕРИТЕЛЬ: СОЛОДКОВ М.И.
 КОПИРОВАЛ: АЛФЕРОВА Г.И.
 г. МОСКВА



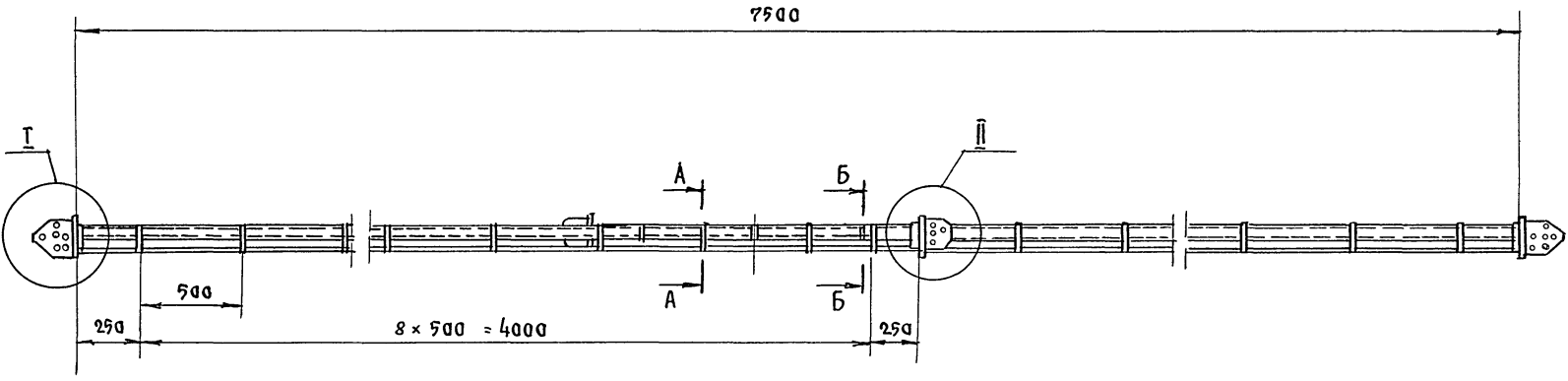
1. СВАРКА ПО ГОСТ 5264-69-Т1 Д 4
 ЭЛЕКТРОД Э42 ПО ГОСТ 9467-60
 2. ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ РАССМАТРИВАТЬ
 СОВМЕСТНО С ЧЕРТ. МЧ М 45.

Всего металла						450,0
Направленного металла 2%						7,7
Итого металла						442,3
25	6402-70	Шайба 865 Г.01	4		0,0016	0,006
24	5915-70	Гайка М 8,5,01	4		0,006	0,024
23	7798-70	Болт М 8 × 20, 36,01	4		0,015	0,06
22	5681-57	Ст. лист δ=8', 60×60	2	0,0036	0,0072	64,0 0,46
21	5681-57	Ст. лист δ=4', 150×6090	1	0,915	0,915	32,0 29,2
20	5681-57	Ст. лист δ=4', 172×2.970	1	0,51	0,51	32,0 16,3
19	5681-57	Ст. лист δ=4', 140×150	2	0,021	0,042	32,0 1,34
18	5681-57	Ст. лист δ=4', 120×120	4	0,0144	0,057	32,0 1,82
17	5681-57	Ст. лист δ=4', 140×140	14	0,0196	0,274	32,0 8,76
16	5681-57	Ст. лист δ=4', 165×130	4	0,0214	0,0856	32,0 2,74
15	5681-57	Ст. лист δ=4', 130×225	1	0,0292	0,029	32,0 0,93
14	5681-57	Ст. лист δ=4', 168×180	2	0,031	0,064	32,0 2,04
13	5681-57	Ст. лист δ=4', 32×80	1	0,0024	0,0024	32,0 0,07
12	5681-57	Ст. лист δ=4', 30×2700	10	0,081	0,81	32,0 25,9
11	5681-57	Ст. лист δ=2', 300×300	1	0,09	0,09	32,0 1,44
10	5681-57	Ст. лист δ=2', 210×185	29	0,038	0,92	16,0 18,5
9	8509-72	Уголок 32×32×4	4	300	1200	1,91 2,29
8	8509-72	" "	2	496	992	1,91 1,89
7	8509-72	" "	2	1600	3200	1,91 6,12
6	8509-72	Уголок 32×32×4	2	5090	10180	1,91 20,0
5	8240-72	Швеллер 8	1	750	750	7,78 5,84
4	8240-72	" "	1	5090	5090	7,78 39,2
3	8240-72	" "	5	2890	14450	7,78 112,2
2	8240-72	" "	2	4700	9400	7,78 75,0
1	8240-72	Швеллер 8	2	2400	4800	7,78 45,2
№ п/п	Гост или № черт	Наименование	Кол.	Длина	Общ. вес	Итого

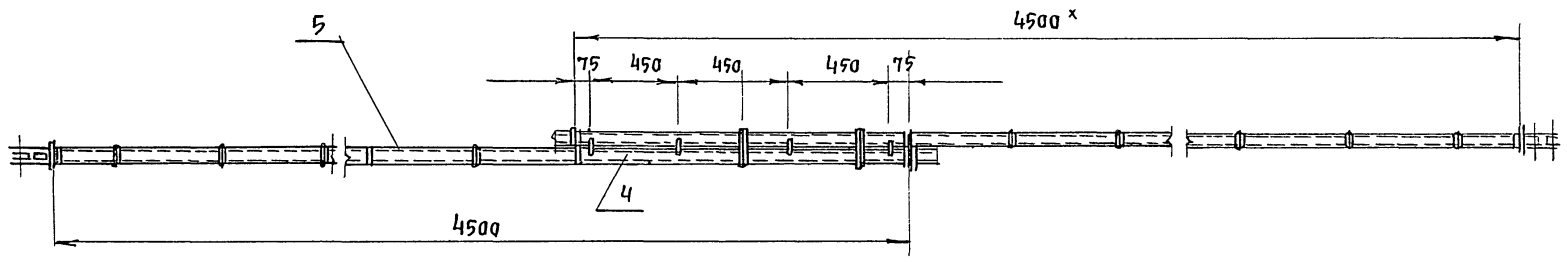


Сварка по ГОСТ 5264-69-Т1-Δ4,
электрод Э 42 по ГОСТ 9467-60

5	ГОСТ 3262-62	—	Шайба 12,65Г, 01	22	ст. 65Г	0,01	0,22	
4	ГОСТ 5915-70	—	Гайка М 12,5, 01	22	ст. 3	0,022	0,55	
3	ГОСТ 2590-71	—	Болт анкерн. М12	22	ст. 3	0,11	2,42	
2	Б/ч	Б/ч	Пластина опорн	11	ст. 3	0,15	1,65	
1	ГОСТ 3262-62	—	Труба 25	1	ст. 3	13,5	13,5	
№ поз.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	кол.	мат.	шт. общ. вес.		Прим.
8	М47	М38	Труба опорная	1	ст. 3	УЗ, 20,0	1:1	
№ дет.	№ черт.	№ сб. черт.	Наименование	кол.	мат.	шт. общ. вес.		Прим.

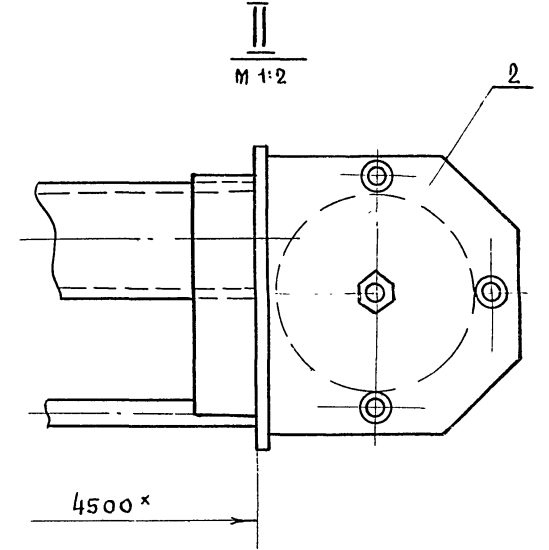
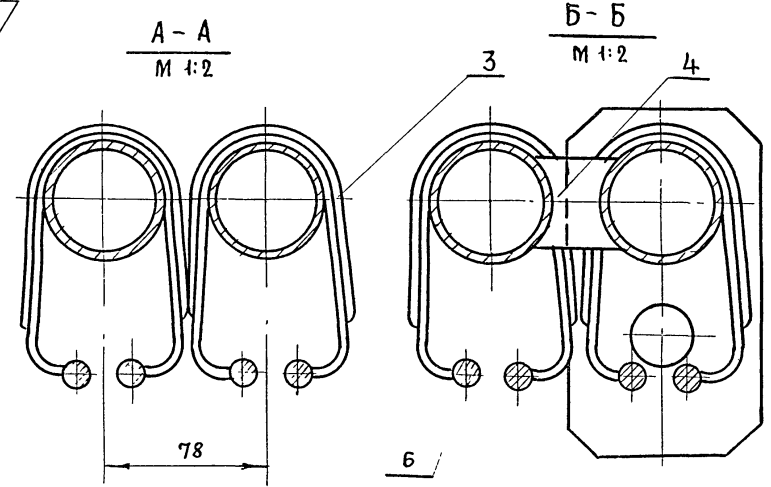
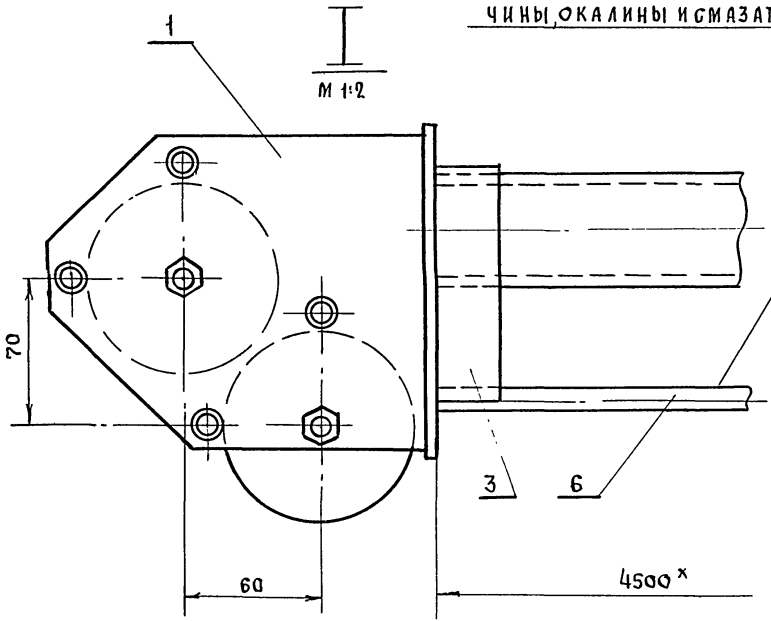


№ п/п.	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ. ВЗ	ГОСТ ИЛИ № ЧЕРТ.	ПРИМЕЧ.
1	Блок тип II	К-Т	2	50-12	Альбом VIII-12 часть 1
2	Блок тип I	"	2	50-51	"
3	ПОДВЕСКА	"	22	50-107	"
4	РАСПОРКА тип I	шт.	4	50-001	"
5	ШТАНГА L=4500 В7				
	ТРУБА 50 ГОСТ 3262-62	"	2	Б.4	
6	ОПОРА, L=4500 В7				
	КРУГ $\frac{10 \text{ ГОСТ } 2590-71}{\text{СТ.3} \cdot \text{ГОСТ } 535-58}$	"	4	Б.4	



1. Сварка электродугвая по ГОСТ 5264-69 производить сплошными швами. Высота катета наждаваемых швов должна соответствовать наименьшей толщине одного из свариваемых элементов. Электроды марки Э-42 по ГОСТ 9467-60
2. Покрытие эм ПФ-19М, серия гр. IY п.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМ7
- 4.* Размер для справок

Прущиеся поверхности опоры не красить, очистить от ржавчины, окалины и смазать солидолом



РАСТИПРОИССЛЕДОВАНИЕ
Г. МОСКВА

ИНЖЕНЕР ПР-ТА
ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРИЛ

ИВАНОВСКИЙ А.В.
СКАВРОВСКИЙ И.И.
СОЛОДКОВ М.И.
ПАХОМОВА Л.В.

КОПИРОВАЛ
ДЖЕМИЛОВА

РАЗДЕЛ 1. Перечень заказного механического оборудования сцены изготавливаемого Саратовским механическим заводом театрального и библиотечного оборудования

№№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЯ		НА И М Е Н О В А Н И Е	ЕДИН. ИЗМ.	К-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
	ПО КАТАЛОГУ САРАТОВСКОГО ЗАВОДА	ЧЕРТЕЖИ СЕРИИ 2.290-3				
1	H443/M1	50-142	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ	К-Т	30	
2	H443/M2	50-145	БЛОК 2 ^X РУЧЬЕВЫЙ	"	28	
3	H443/M3	50-146	БЛОК 3 ^X РУЧЬЕВЫЙ	"	34	
4	H443/M4	50-148	БЛОК 4 ^X РУЧЬЕВЫЙ	"	1	
5	H443/M8	50-154	БЛОК 5 ^{ТИ} РУЧЬЕВЫЙ УГЛОВОЙ	"	25	
6	H443/M8	50-152	БЛОК 1 ^{НО} РУЧЬЕВЫЙ УГЛОВОЙ	"	28	ТИП. ПРОЕКТ
7	—	50-420	КАТОК	"	2	264-12-140
8	H325/M1	50-316	ПРОТИВОВЕС ДЕКОРАЦИОННЫЙ Q=300 КГ	"	20	
9	H328/M1	50-317	ПРОТИВОВЕС ДЕКОРАЦИОННЫЙ Q=800 КГ	"	2	
10	H434/M1	50-233	КАРЕТКА ВЕДУЩАЯ	"	2	
11	H437/M1	50-234	КАРЕТКА ВЕДОМАЯ	"	20	
12	M104	50-357	ЛЕБЕДКА АНТРАКТНОГО РАЗДВИЖНОГО ЗАНАВЕСА	"	1	
13	—	50-421	ПРИВОД ДВЕРИ	"	1	264-12-140
14	H452/M1	50-115	ПРОТИВОВЕС СОФИТНЫЙ Q=700 КГ	"	1	
15	"	50-319	ПРОТИВОВЕС СОФИТНЫЙ Q=1500 КГ	"	2	
16	H219/M2	50-45	СТЯЖКА	"	86	
17	H217/M1	50-124	ВЕРХНИЙ УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕГО КАНАТА	"	2	
18	"	50-321	ТО ЖЕ НИЖНИЙ	"	2	
19	H267/M1	50-126	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВТУЛКА	"	4	
20	H266/M1	50-50	ПОДВЕСКА ШТАНГИ	"	63	
21	—	50-422	КОЛЕСО ХОДОВОЕ	"	1	264-12-140
22	H261/M1	50-360	ЛЕБЕДКА ДЫМОВЫХ ЛЮКОВ	"	1	
23	H235/M3	50-305	БЛОК ОДИНАРНЫЙ	"	1	
24	H391/M3, M5	50-110	БЛОК НАПРАВЛЯЮЩИЙ АРЗ.	"	1	
25	"	50-108	ТО ЖЕ. ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ	"	2	
26	"	50-109	ТО ЖЕ ОБВОДНОЙ	"	1	

РАЗДЕЛ 2. Перечень механического оборудования изготавливаемого на месте

№№ п/п	№№ ЧЕРТЕЖЕЙ ПРОЕКТА	НА И М Е Н О В А Н И Е	ЕД. ИЗМ.	К-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
1	М3, М4, М5	ДОРОГА АНТРАКТНОГО РАЗДВИЖНОГО ЗАНАВЕСА	К-Т	1	
2	М8, М48	ПОПЛАВНЫЕ ЗАНАВЕСИ	"	2	
3	с М12 по М19	СОФИТНЫЕ ФЕРМЫ 1 ^{ГО} , 2 ^{ГО} , 3 ^{ГО} ПЛАНОВ	"	3	
4	М34	ШТАНГИ ДЕКОРАЦИОННЫХ ПОДЪЕМОМ И ДУГА ГОРИЗОНТА	"	22	
5	с М25 по М32	ПОДЪЕМНЫЙ КИНОЭКРАН	"	1	
6	с М38 по М47	ОГНЕЗАЩИТНАЯ ДВЕРЬ СКЛАДА СТАНКОВЫХ ДЕКОРАЦИЙ	"	1	

Сводная таблица блоков, стяжек и противовесов подъемного оборудования сцены

№ ПЛАНА	№ ПОДЪЕМОМ	НАИМЕНОВАНИЕ ПОДЪЕМА	КОЛ-ВО	БЛОКИ					БЛОК УГЛОВОЙ		ПРОТИВОВЕС ДЕКОРАЦ.		ПРОТИВОВЕС СОФИТНЫЙ		ПРИМЕЧАНИЕ
				1 ^{НО} РУЧЬЕВ	2 ^X РУЧЬЕВ	3 ^X РУЧЬЕВ	4 ^X РУЧЬЕВ	СТЯЖКА	5 ^{ТИ} РУЧЬЕВ	1 ^{НО} РУЧЬЕВ	300 КГ	800 КГ	1500 КГ	700 КГ	
0	1	АНТРАКТНЫЙ РАЗДВИЖНОЙ ЗАНАВЕС	1	3	1	1	1	5	1	1	—	1	—	—	С ЭЛ. ПРИВОДОМ
1	2	ПОДЪЕМОПУСКНОЙ ЗАНАВЕС	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	РУЧНОЙ ПОДЪЕМ
1	3	ДЕКОРАЦИОННЫЙ ПОДЪЕМ	1	1	1	1	—	3	1	1	—	1	—	—	"
1	4	ПАДАУГА СОФИТА 1 ^{ГО} ПЛАНА	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
1	5	СОФИТ 1 ^{ГО} ПЛАНА	1	2	2	3	—	6	1	2	—	—	—	1	"
2	6	ПОПЛАВНЫЙ ЗАНАВЕС	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
2	7-9	ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ	3	3	3	3	—	9	3	3	3	—	—	—	"
2	10	ПАДАУГА СОФИТА 2 ^{ГО} ПЛАНА	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
2	11	СОФИТ 2 ^{ГО} ПЛАНА	1	2	2	3	—	6	1	2	—	—	1	—	"
3	12	ПОПЛАВНЫЙ ЗАНАВЕС	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
3	13-16	ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ	4	4	4	4	—	12	4	4	4	—	—	—	"
3	17	ПАДАУГА СОФИТА 3 ^{ГО} ПЛАНА	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
3	18	СОФИТ 3 ^{ГО} ПЛАНА	1	2	2	3	—	6	1	2	—	—	1	—	"
3	19-23	ДЕКОРАЦИОННЫЕ ПОДЪЕМЫ	5	5	5	5	—	15	5	5	5	—	—	—	"
3	24	ДУГА ГОРИЗОНТА	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
3	25	ДЕКОРАЦИОННЫЙ ПОДЪЕМ	1	1	1	1	—	3	1	1	1	—	—	—	"
Итого:			25	30	28	34	1	86	25	28	20	2	2	1	

1. Механическое оборудование сцены перечисленное в разделе 1 изготавливает Саратовский механический завод театрального и библиотечного оборудования. В случае изготовления этого оборудования другими заводами необходимо заказать дополнительно типовые чертежи серии 2.290-3 „НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ“. Выпуск 1. Конструкции, узлы и детали механического оборудования кино-театров и сцен зрелищных зданий. Альбом VII часть 1, альбом VIII - IX, часть 1, альбом X часть 1, и чертежи городского клуба на 500 мест, шифр 264-12-140, альбом III, часть 3 и часть 4.

СКЛАДОВАНО
 МЕНЬШЕ
 СОЛДАКОВ
 ПЛАМОНОВА
 ПРОЕКТИРОВАЛ
 ПРОВЕРИЛ
 г. Москва

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ
ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
МИНСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Минск 220600 ул. К Маркса 32
Сдано в печать 11.04. 1989г
Заказ 1604 тираж 400 экз.
Инв. л. 14749/5 цена 4-18